

MATTHEWS PAINT

Manuel de formation

Table des matières

Introduction	5-7	Nettoyants	107-114
Sécurité	9-29	Aprêts	115-172
Composés organiques volatils (COV)	31-33	Couches de finition	173-202
Composition chimique	35-40	Incolores	203-264
Principes fondamentaux	41-43	Additifs	265-296
Équipement	45-54	Produits spécialisés	297-318
Application	55-67	Références	319-325
Préparation des subjectiles	69-105		

L'équipe de formation de Matthews Paint Company (MPC) s'engage à s'améliorer constamment et à appliquer les normes les plus rigoureuses dans ses activités de soutien auprès de tous ses clients internes et externes. Pour y arriver, l'équipe crée et offre un programme de formation de qualité portant sur les besoins de l'industrie des revêtements pour enseignes – qu'il s'agisse de sécurité, d'environnement ou d'aspects techniques. Les participants reconnaissent que Matthews Paint fournit de la formation, incluant des documents et des présentations orales, à titre de service à la clientèle. Pour cette raison, ils acceptent l'objectif d'améliorer leurs connaissances professionnelles, ainsi que celles qui sont liées à la sécurité et la santé au travail, et au respect des exigences légales affectant le fonctionnement de leur entreprise. En conséquence, les participants comprennent que ce programme n'est qu'un aperçu général et ne peut être considéré comme un programme complet de formation ni un moyen de garantir le respect des lois ou des pratiques commerciales saines. Les participants assument toutes les responsabilités et les risques liés à l'utilisation des renseignements et des données fournis dans ce programme, et Matthews Paint ne sera jamais d'aucune manière tenue responsable d'un dommage accessoire ou indirect, quelle qu'en soit la cause (incluant la négligence), découlant de l'utilisation ou de l'incapacité d'utiliser les renseignements fournis par PPG et Matthews Paint.



Introduction





Le système exhaustif de Matthews Paint

Pour une couleur, une durabilité et une protection ultimes

Conçu expressément pour l'industrie des enseignes, le système exhaustif de Matthews Paint offre un ensemble complet de peintures répondant à toute la diversité et à la complexité des exigences du marché des enseignes architecturales, commerciales et extérieures.

- Revêtements pour enseignes de la plus haute qualité.
- Formation technique pratique.
- Outils de contretypage des couleurs personnalisées.
- Assistance technique fondée sur l'expérience.
- Service à la clientèle exceptionnel.



Pour en apprendre davantage : 760 Pittsburgh Drive • Delaware, OH 43015

Numéro de téléphone : 1 800 323-6593 • Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377 • www.matthewspaint.com



Le logo mpc représentant des gouttes de couleur est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.
mpe MATTHEWS PAINT et le logo représentant une goutte dans un rectangle aux angles arrondis sont des marques déposées de PPG Industries Ohio, Inc.

Le système exhaustif de Matthews Paint

CF Couches de finition

Les **couches de finition Matthews** permettent d'obtenir des finis durables et résistants aux UV qui offrent une rétention sans pareille des couleurs et de la brillance. Dans nos trois gammes de produits – dont le MAP ultrafaible en COV respectueux de l'environnement – et notre choix illimité de couleurs se trouve une couche de finition qui peut répondre aux exigences de n'importe quel projet.

AP Apprêts

Les **apprêts Matthews**, qu'ils soient exempts de chromates ou faibles en COV, confèrent d'excellentes propriétés d'adhérence à une variété de subjectiles qui autrement offriraient une faible adhérence. Les apprêts peuvent être directement recouverts de n'importe quelle couche de finition Matthews. En outre, ils améliorent la durabilité des revêtements, la protection contre la corrosion et le pouvoir garnissant.

I Incolores

Offerts dans toutes sortes de finis et pour une variété d'applications, les **incolores Matthews** protègent votre travail de peinture tout en rehaussant sa profondeur et son éclat. Intégrant la même résine durable que les couleurs Matthews, nos incolores offrent une résistance inégalée aux rayons UV, à l'humidité, aux intempéries, aux impacts, aux produits chimiques et aux graffitis.

N Nettoyants

Les **nettoyants Matthews** sont conçus pour éliminer la cire, la graisse, la silicone et les autres contaminants sur une variété de subjectiles, dont le métal nu, les plastiques, les surfaces apprêtées, et plus encore. Notre option à teneur ultrafaible en COV et respectueuse de l'environnement est très efficace, en plus d'être conforme à la plupart des règlements sur les COV partout en Amérique du Nord.

AD Additifs

Pour atteindre vos objectifs, personnalisez votre application à l'aide des **additifs Matthews**! Nos additifs suède procurent un fini texturé unique. Les colorants métallisés de Matthews aident à obtenir une brillance optimale. Les additifs pour application au pinceau et au rouleau offrent des propriétés optimales de nivellement et d'étalement. Nos convertisseurs de couche de base faibles en COV vous permettent de peindre des enseignes multicolores en quelques heures plutôt qu'en plusieurs jours.

F Formation

Offrir une formation gratuite de classe mondiale dans des installations de pointe n'est qu'une façon de plus pour Matthews Paint de vous aider à surpasser vos concurrents. **Matthews** offre à la fois de la **formation** technique et des occasions de mettre en pratique ce que vous apprenez.



Sécurité



Risques pour la santé

Risques potentiels pour la santé

- L'inhalation de vapeurs de solvants peut entraîner des étourdissements, des nausées, de la confusion et, dans des cas extrêmes, une perte de conscience. Elle peut aussi provoquer une irritation du système respiratoire et des lésions internes.
- L'inhalation de poussières et de brouillards de pulvérisation peut aussi entraîner une irritation du système respiratoire.
- Le contact avec la peau peut provoquer une irritation. Certains produits peuvent entraîner des lésions oculaires.
- Une ingestion accidentelle peut provoquer une irritation de la bouche, de la gorge et du tube digestif entraînant des vomissements et des douleurs abdominales. Une absorption importante peut causer de la somnolence ou une perte de conscience.

! Sachez toujours quels sont les risques associés à toute activité de peinture.



Résumé de l'évaluation des risques

Le tableau qui suit présente les risques potentiels liés aux activités standard des ateliers de fabrication. Ces risques peuvent aussi être présents dans les centres de formation de PPG. La colonne « Actions » dresse la liste des mesures à prendre et de l'équipement de protection individuelle qu'il faut porter afin de réduire les risques au minimum.

! La sécurité est la responsabilité de chacun!

10

Activités	Risques potentiels	Actions
Prénettoyage	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalation de vapeurs de solvants • Contact avec les yeux et la peau • Risque d'incendie 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous de n'effectuer cette activité que dans une zone bien ventilée et exempte de sources d'inflammation. • Vêtements de protection, gants de nitrile ou de néoprène à l'épreuve des solvants, lunettes de sécurité, appareil de protection respiratoire contre les vapeurs.
Dégraissage	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalation de vapeurs de solvants • Contact avec les yeux et la peau • Risque d'incendie 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous de n'effectuer cette activité que dans une zone bien ventilée et exempte de sources d'inflammation. • Vêtements de protection, gants de nitrile ou de néoprène à l'épreuve des solvants, lunettes de sécurité, appareil de protection respiratoire contre les vapeurs.
Ponçage à la main ou à la machine	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalation de poussières de ponçage • Contact des yeux et de la peau avec des poussières de ponçage • Blessures causées par les vibrations 	<ul style="list-style-type: none"> • Vêtements de protection, gants, lunettes de sécurité, appareil de protection respiratoire contre les poussières. • Arrêtez de poncer et faites bouger vos doigts s'ils s'engourdissent ou en cas de picotements.
Mélange et application d'apprêt garnissant polyester à deux composants	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalation de vapeurs de solvants et de styrène • Contact d'un activateur à base de peroxyde ou d'un bouche-pores avec les yeux et la peau • Risque d'incendie 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous de n'effectuer cette activité que dans une zone bien ventilée et exempte de sources d'inflammation. • Vêtements de protection, gants de nitrile ou de néoprène à l'épreuve des solvants, lunettes de sécurité, appareil de protection respiratoire contre les vapeurs.

Activités	Risques potentiels	Actions
Apprêtage (par pulvérisation)	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalation de brouillards de pulvérisation et de vapeurs • Contact avec les yeux et la peau • Risque d'incendie 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous de n'effectuer cette activité que dans une zone bien ventilée, exempte de sources d'inflammation et conçue pour la pulvérisation (ex. cabine). • Vêtements de protection, gants de nitrile ou de néoprène à l'épreuve des solvants, lunettes de sécurité, masque à adduction d'air.
Apprêtage (au rouleau)	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalation de vapeurs • Contact avec les yeux et la peau • Risque d'incendie 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous de n'effectuer cette activité que dans une zone bien ventilée et exempte de sources d'inflammation. • Vêtements de protection, gants de nitrile ou de néoprène à l'épreuve des solvants, lunettes de sécurité, appareil de protection respiratoire contre les vapeurs.
Démasquage	<ul style="list-style-type: none"> • Contact avec la peau de composants de peinture non complètement durcis 	<ul style="list-style-type: none"> • Vêtements de protection, gants de nitrile ou de néoprène, lunettes de sécurité.
Mélange de la peinture	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalation de vapeurs de solvants • Contact avec les yeux et la peau • Risque d'incendie 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous de n'effectuer cette activité que dans une zone bien ventilée et exempte de sources d'inflammation. • Vêtements de protection, gants de nitrile ou de néoprène à l'épreuve des solvants, lunettes de sécurité ou lunettes à coques.
Application de la couleur	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalation de vapeurs de solvants • Contact avec les yeux et la peau • Risque d'incendie 	<ul style="list-style-type: none"> • Faites l'application dans une cabine de pulvérisation ou une zone désignée. • Vêtements de protection, gants de nitrile ou de néoprène à l'épreuve des solvants, lunettes de sécurité, masque à adduction d'air.
Polissage	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalation de poussières • Contact de débris avec les yeux 	<ul style="list-style-type: none"> • Vêtements de protection, gants, lunettes de sécurité.
Nettoyage du pistolet de pulvérisation	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalation de vapeurs de solvants • Contact des solvants de nettoyage avec les yeux et la peau 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous de n'effectuer cette activité que dans une zone bien ventilée et exempte de sources d'inflammation. • Vêtements de protection, gants de nitrile ou de néoprène à l'épreuve des solvants, lunettes de sécurité, appareil de protection respiratoire contre les vapeurs.
Utilisation de contenants en aérosol	<ul style="list-style-type: none"> • Inhalation de vapeurs de solvants • Contact avec les yeux et la peau • Risque d'incendie 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous de n'effectuer cette activité que dans une zone bien ventilée et exempte de sources d'inflammation. • Vêtements de protection, gants de nitrile ou de néoprène à l'épreuve des solvants, lunettes de sécurité, appareil de protection respiratoire contre les vapeurs.
Élimination des déchets	<ul style="list-style-type: none"> • Exposition aux produits chimiques • Risque d'incendie • Dommages environnementaux 	<ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous d'éliminer les déchets conformément aux règlements régionaux. • Neutralisez les résidus d'isocyanates avant de les éliminer. • Videz les contenants où il y a de petits résidus de peinture. • Vêtements de protection, gants de sécurité, lunettes de sécurité ou lunettes à coques.

Dangers pour la santé

Matthews fabrique une grande variété de revêtements. Elle utilise de nombreuses matières premières (ou composants) dans les formules de ces revêtements (ou peintures), dont des isocyanates et des métaux lourds. Chaque composant est intégré à la formule dans un but précis.

Avant d'employer un revêtement, lisez entièrement l'étiquette et la fiche de données de sécurité (FDS). Ainsi vous saurez avec quoi vous travaillez et comment manipuler le produit en toute sécurité.

Utilisez le présent document avec les fiches techniques de Matthews. Vous pouvez demander à votre représentant ou à votre distributeur Matthews des publications plus détaillées que le présent guide sur certains types d'isocyanates et de métaux lourds.

Avertissement au sujet des renseignements fournis par PPG

La section « Dangers pour la santé » vise à fournir des RENSEIGNEMENTS aux clients de PPG. En fournissant ces renseignements, PPG ne s'engage à offrir aucune garantie distincte ou supplémentaire, expresse ou tacite, et décline toute obligation ou responsabilité découlant de leur utilisation. Il revient à chaque client, REVENDEUR OU UTILISATEUR FINAL de produits PPG de vérifier, de façon indépendante, que ses pratiques sont légales et appropriées, et qu'elles permettent une gestion adéquate des produits. Les solutions aux différents problèmes peuvent varier en fonction des circonstances particulières. Ces renseignements n'ont pas pour BUT de définir les obligations ou les droits en vertu de la loi. Il revient à chaque client, REVENDEUR ET CONSOMMATEUR FINAL, de se conformer à toutes les lois fédérales, provinciales, étatiques ou régionales.

Isocyanates

12 Foire aux questions sur l'utilisation sécuritaire des revêtements contenant des isocyanates

Q1. Que sont les isocyanates?

R. Les isocyanates sont des composés contenant au moins un groupe fonctionnel $-N=C=O$. Ces groupes fonctionnels réagissent avec des composés contenant des groupes alcooliques (hydroxyle [OH]) pour produire des polymères de type polyuréthane – composants des mousses de polyuréthane, des élastomères thermoplastiques, de l'élasthanne et des peintures polyuréthanes. Le terme « isocyanates » dans le présent document fait référence à un large éventail de produits à base d'isocyanates incluant les diisocyanates, les prépolymères et les isocyanates polymères.

Q2. Pourquoi les isocyanates sont-ils utilisés dans la peinture?

R. Les isocyanates sont utilisés dans la peinture pour leur mécanisme de réticulation (liaisons chimiques) qui distingue les revêtements à base d'isocyanates des autres. Grâce à ces liaisons chimiques, les isocyanates contribuent à créer des revêtements durables, dotés de remarquables propriétés esthétiques. Avec les revêtements contenant des isocyanates, on obtient des pellicules dont le durcissement s'opère rapidement à basse température. Ils possèdent également d'excellentes propriétés d'application, produisant des pellicules lisses et une peinture à brillance élevée.

Q3. Les isocyanates peuvent-ils être utilisés en toute sécurité?

R. Oui. Consultez toujours la FDS et l'étiquette du produit Matthews pour connaître les consignes de manutention appropriées. Si vous suivez les procédures recommandées pour la manutention du produit et le contrôle de l'exposition aux isocyanates, ces derniers peuvent être utilisés en toute sécurité.

Les isocyanates peuvent être utilisés en toute sécurité, si les précautions appropriées sont prises.

Q4. Quels sont les principaux effets sur la santé humaine d'une surexposition aux produits à base d'isocyanates?

R. La surexposition aux produits à base d'isocyanates peut causer une irritation de la peau, des yeux, du nez, de la gorge et des poumons. Elle peut aussi entraîner une sensibilisation de la peau ou des voies respiratoires. Le troisième effet, étayé par des preuves, est la diminution chronique (à long terme) de la fonction respiratoire. Consultez la FDS du produit pour obtenir la liste complète des effets sur la santé et des symptômes éventuels.

Protégez-vous contre une surexposition qui pourrait entraîner une sensibilisation.

Q5. Qu'est-ce que la sensibilisation?

R. La sensibilisation est la réaction de type allergique de l'organisme à une substance inhalée ou touchée. Elle peut résulter d'une unique surexposition importante ou de plusieurs répétitions d'une surexposition moindre. La sensibilisation des voies respiratoires peut être causée par l'inhalation d'isocyanates en suspension dans l'air. Les symptômes de la sensibilisation des voies respiratoires peuvent inclure des réactions de type asthmatique, telles que toux, respiration sifflante, oppression à la poitrine, essoufflement et maux de tête. La sensibilisation des voies respiratoires aux isocyanates peut être permanente. En outre, de nombreux isocyanates peuvent causer une sensibilisation de la peau à la suite d'un contact. Des expositions répétées à un allergène cutané provoquent alors une réaction allergique du tissu cutané normal. Les réactions de sensibilisation de la peau peuvent comprendre éruption cutanée, démangeaison, enflure et urticaire. L'apparition de la sensibilisation dépend du type et de la dose d'isocyanates, de la voie de l'exposition ainsi que de la réceptivité de l'individu. La réaction peut être immédiate et/ou retardée. Une fois la personne sensibilisée à un type d'isocyanates, l'inhalation ou le contact avec la peau d'une quantité infime de ces isocyanates peut suffire pour déclencher une allergie, ou une réaction des voies respiratoires ressemblant à l'asthme, ou une rougeur de la peau. Selon certaines données probantes, la sensibilisation d'une personne à un type d'isocyanates peut même déclencher chez elle une réaction de type asthmatique si elle est exposée à un autre type d'isocyanates.

Q6. Existe-t-il des signaux d'alarme qui indiqueraient que je subis une surexposition?

R. Il est difficile de détecter les isocyanates par les sens seulement. Les limites d'exposition en milieu de travail relativement aux isocyanates sont généralement inférieures aux concentrations que la vue ou l'odorat peuvent déceler. Cela signifie que les isocyanates présentent une faible détectabilité et que même si vous ne percevez pas leur présence, vous pouvez y être surexposé.

Q7. Y a-t-il d'autres dangers liés aux produits à base d'isocyanates?

R. Consultez les FDS des produits pour vérifier les éventuels effets sur la santé d'autres composants dangereux ou les dangers potentiels de produits connexes. Vous trouverez sur la FDS et l'étiquette d'un produit Matthews tous les renseignements permettant de manipuler, d'utiliser et d'entreposer ce produit en toute sécurité.

Q8. Comment limiter l'exposition aux isocyanates?

R. La ventilation par aspiration, l'enceinte d'isolement et l'équipement de protection individuelle (ÉPI) constituent les méthodes habituelles de prévention de l'exposition aux isocyanates. Par exemple, durant les applications par pulvérisation de produits à base d'isocyanates, des cabines de pulvérisation isolent le travailleur et préviennent l'exposition des autres employés aux isocyanates. L'ÉPI pour les yeux, les voies respiratoires et la peau peut comprendre des lunettes à coques contre les éclaboussures de produits chimiques, un appareil respiratoire à adduction d'air et à pression positive, des gants imperméables et des vêtements de protection. La ventilation par aspiration à la source ou la ventilation générale (avec apport d'air neuf) est nécessaire pour évacuer les produits de décomposition pendant le soudage ou le découpage au chalumeau de surfaces dont le revêtement contient des isocyanates.

Q9. Comment puis-je mesurer mon exposition potentielle?

R. L'échantillonnage de l'air, mesure d'hygiène industrielle, est recommandé pour évaluer l'exposition potentielle aux isocyanates en suspension dans l'air. Les méthodes d'échantillonnage et d'analyse choisies doivent tenir compte du type particulier d'isocyanates échantillonné et de la méthode d'application. Veillez à transmettre la ou les FDS au laboratoire qui effectue les analyses. Pour vérifier si des surfaces sont contaminées par des isocyanates, vous pouvez vous servir des ensembles d'échantillonnage par frottis offerts sur le marché.



Q10. Que doit-on faire en cas de déversement important d'un produit à base d'isocyanates?

R. Suivez la procédure en cas de déversements de votre lieu de travail et mettez les déchets au rebut conformément aux règlements fédéraux, étatiques, provinciaux et régionaux en matière de contrôles environnementaux. Veillez à disposer de produits de contrôle ou de neutralisation des déversements et assurez-vous que l'équipement de sécurité des employés est rangé à un endroit facilement accessible dans les situations d'urgence. Il faut évacuer immédiatement de la zone contaminée le personnel qui n'est pas indispensable et éliminer toutes les sources d'inflammation (flammes, surfaces chaudes et étincelles électriques, statiques ou frictionnelles). Il est important de ventiler la zone. Endiguez ou recueillez les matières déversées et tentez d'arrêter le déversement. La vermiculite, la terre à foulon ou les autres matières absorbantes peuvent être employées pour absorber les déversements. Les contenants de matières déversées ne doivent pas être scellés pendant 72 heures en raison de la montée de pression du dioxyde de carbone qui pourrait causer la rupture de ces contenants. Il est recommandé de passer en revue la FDS du produit pour prendre connaissance des instructions sur les déversements et des consignes de manutention particulières.

L'équipement de lutte contre les déversements doit toujours être accessible et les employées doivent savoir comment l'utiliser.

Q11. Comment décontaminer une zone où un déversement important est survenu?

R. Voici la solution décontaminante recommandée pour la plupart des isocyanates : 20 % d'un liquide surfactant non ionique, comme le Tergitol TMN-10 de Dow, qui se mélange bien à l'eau; 80 % d'eau. Si la matière déversée contient du diisocyanate-4,4' de dicyclohexylméthane, on recommande une solution combinant dégraissant, 2-aminoéthanol et eau.

Q12. Quand est-il sécuritaire de toucher une pièce nouvellement durcie?

R. Vérifiez auprès de votre représentant Matthews le temps de durcissement approprié du produit que vous utilisez et les autres exigences relatives à ce produit. On ne prévoit pas que des pièces ou pellicules durcies entraîneront une exposition aux isocyanates.

Q13. Y a-t-il des dangers associés au ponçage ou à l'usinage des produits à base d'isocyanates?

R. On ne s'attend pas à ce que les poussières produites par les procédés de ponçage et d'usinage de pièces ou de pellicules durcies contiennent des isocyanates. Il est tout de même recommandé de porter un appareil de protection respiratoire approprié afin de prévenir l'inhalation des particules de poussière formées pendant ces opérations. Le ponçage ou l'usinage des revêtements à base d'isocyanates non durcis, puisqu'il est possible que ces opérations génèrent des isocyanates en suspension dans l'air, représente un danger potentiellement plus grand que le ponçage ou l'usinage des pièces durcies. La ventilation par aspiration à la source, comme au moyen d'une ponceuse à ramasse-sciure, est une autre mesure de prévention à appliquer pour réduire le plus possible l'exposition potentielle aux contaminants en suspension dans l'air. Les travailleurs doivent aussi porter de l'ÉPI afin de prévenir l'exposition de leur peau et de leurs voies respiratoires aux isocyanates pendant la manutention ou l'usinage de produits à base d'isocyanates non durcis.

Q14. Quels types de matières dangereuses peuvent se former pendant le chauffage, le découpage au chalumeau ou le soudage des subjectiles dont le revêtement contient des isocyanates?

R. Le découpage au chalumeau, le brasage, le soudage ou le chauffage sont des opérations qui génèrent de hautes températures pouvant provoquer la décomposition thermique d'un revêtement. Les fumées, les vapeurs et les gaz produits par ces procédés contiennent notamment du monoxyde de carbone, des oxydes d'azote, des traces d'acide cyanhydrique et des isocyanates libres. Consultez la FDS du produit pour connaître d'autres produits de décomposition potentiellement dangereux. La nature des fumées, des gaz, des vapeurs ou des matières particulaires dégagés peut varier selon le procédé utilisé pour souder ou découper, les propriétés du subjectile métallique et le type de système de revêtement. Le décapage du revêtement avant le traitement à haute température réduit l'exposition potentielle aux fumées et aux vapeurs contenant des isocyanates. Une ventilation (par aspiration à la source ou générale) est nécessaire pour évacuer les produits de décomposition durant ces opérations.

Références

1. U.S. DEPARTMENT OF LABOR. Occupational Safety and Health Administration, <http://www.oshaslc.gov/SLTC/isocyanates/> (consulté en juin 2003).
2. BAUR, X., M. DEWAIR et H. ROMMELT. *Journal of Occupational Medicine*, vol. 26, n° 4, 1984, p. 285-287.
3. DESMODUR, N. *Hexamethylene Diisocyanate Based Polyisocyanates: Health and Safety Information*. Bayer, Pittsburgh, 1999, p. 4.
4. MEYER, H. E. *Blocked Isocyanates: Questions and Answers About Use and Handling*. Bayer, Pittsburgh, 1993.
5. *Isocyanates: Questions and Answers about Use and Handling in Coatings Applications*. Bayer, Pittsburgh, 2002.

Avertissement

La présente Foire aux questions sur l'utilisation sécuritaire des produits à base d'isocyanates dans les applications de revêtements vise à fournir des RENSEIGNEMENTS aux clients de PPG. En la publiant, PPG ne s'engage à offrir aucune garantie distincte ou supplémentaire, expresse ou tacite, et décline toute obligation ou responsabilité découlant de son utilisation. Il revient à chaque client, REVENDEUR OU UTILISATEUR FINAL de produits PPG de vérifier, de façon indépendante, que ses pratiques sont légales et appropriées, et qu'elles permettent une gestion adéquate des produits. La présente Foire aux questions a une portée générale et n'est pas conçue pour régler des problèmes propres à un établissement OU À UN PRODUIT précis. Les solutions aux différents problèmes peuvent varier en fonction des circonstances particulières. Enfin, la Foire aux questions n'a pas pour BUT de définir les obligations ou les droits en vertu de la loi. Il revient à chaque client, REVENDEUR ET CONSOMMATEUR FINAL, de se conformer à toutes les lois fédérales, provinciales, étatiques ou régionales. Copyright 1997, 2003 PPG Industries, Inc.

Métaux lourds (chrome hexavalent, plomb, nickel, cadmium, Manganèse, sélénium)

Dans beaucoup de pays, des règlements (comme les normes de l'Occupational Safety and Health Administration [OSHA]) visent à limiter l'exposition à des métaux lourds particuliers pour des raisons liées à l'environnement, à la santé et/ou à la sécurité. Ces normes fixent les limites d'exposition admissibles dans les milieux de travail. Il est de la responsabilité des gestionnaires de l'industrie des revêtements de connaître ces règlements et d'évaluer la façon dont ils peuvent affecter leurs employés et leur entreprise. Parmi les mesures de conformité : surveillance des lieux de travail, examens médicaux, port d'équipement de protection individuelle (ÉPI) comme des appareils de protection respiratoire, mesures d'hygiène, entretien ménager, formation sur la communication des risques, établissement de zones réglementées et mesures de sécurité intégrée.

Foire aux questions sur l'utilisation sécuritaire des revêtements contenant des métaux lourds

Q1. Qu'est-ce que le chrome hexavalent?

R. Le chrome hexavalent est une forme toxique du chrome. C'est une production humaine largement utilisée dans de nombreuses industries.

Des précautions appropriées doivent toujours être prises avec les produits contenant des métaux lourds.

Q2. Quelles sont les sources de chrome hexavalent et d'autres métaux lourds (plomb, cadmium, nickel, chrome, manganèse et sélénium)?

R. Parmi les principales sources :

- pigments chromatisés dans les teintures, les peintures, les encres et les plastiques;
- ajout comme agents anticorrosion aux peintures, apprêts et autres revêtements;
- chromage par le dépôt de chrome sur une surface à l'aide d'une solution d'acide chromique;
- particules libérées pendant la fonte du minerai de ferrochrome;
- fumées de soudage de l'acier inoxydable ou d'alliages de chrome non ferreux;
- impuretés dans le ciment Portland.

Q3. Comment le chrome hexavalent et les autres métaux lourds peuvent-ils être nocifs?

R. L'exposition ou la surexposition en milieu de travail peut avoir les effets suivants sur la santé :

- cancer du poumon chez les travailleurs qui respirent les particules en suspension dans l'air;
- irritation ou lésions au nez, à la gorge et aux poumons si de grandes quantités de particules de métaux lourds sont respirées;
- irritation ou lésions aux yeux et à la peau si des concentrations élevées de chrome entrent en contact avec ces organes.

Q4. Comment le chrome hexavalent affecte-t-il le nez, la gorge et les poumons?

R. Respirer des concentrations élevées peut provoquer une irritation du nez et de la gorge. Parmi les symptômes : écoulement nasal, éternuements, toux, démangeaisons et sensation de brûlure. Une exposition répétée ou prolongée peut provoquer des lésions au nez. Si les lésions sont graves, la cloison nasale (la paroi qui sépare les voies nasales) peut être perforée.

Q5. Comment le chrome hexavalent affecte-t-il la peau?

R. Une allergie cutanée appelée « dermatite de contact allergique » peut apparaître chez certains employés. Cela se produit lorsqu'ils manipulent des produits liquides ou solides contenant du chrome hexavalent. Lorsqu'un employé devient allergique, un bref contact de l'allergène avec sa peau provoque un gonflement et une éruption cutanée accompagnés de démangeaisons et de rougeurs qui forment une croûte épaisse en cas d'exposition prolongée. La dermatite de contact allergique dure longtemps et est plus grave lorsque le contact avec l'allergène est répété.

Q6. Comment peut-on être exposé au chrome hexavalent et à d'autres métaux lourds?

R. On peut inhaler des particules en suspension dans l'air, comme de la poussière, de la fumée ou un brouillard en :

- produisant des pigments ou des poudres contenant des chromates ou du plomb, de l'acide chromique, ou des catalyseurs, des teintures ou des revêtements contenant du chrome;
- travaillant à proximité d'une zone d'électroplacage de chrome;
- soudant et façonnant à chaud de l'acier inoxydable, des alliages à haute teneur en chrome et des métaux recouverts de chrome;
- appliquant et décapant des peintures et d'autres revêtements contenant des chromates et des métaux lourds.

Q7. Comment peut-on se protéger contre le chrome hexavalent et les autres métaux lourds?

- A. L'OSHA a pris des mesures pour protéger les employés contre les dangers pour la santé du chrome hexavalent. Selon la norme de l'OSHA, les employeurs doivent :
- limiter l'exposition moyenne pondérée pour une durée de 8 heures dans le milieu de travail à 5 microgrammes ou moins par mètre cube d'air;
 - effectuer un suivi périodique, au moins tous les 6 mois, si un premier contrôle montre une exposition équivalant ou supérieure au seuil d'intervention (2,5 microgrammes par mètre cube d'air comme moyenne pondérée pour une durée de 8 heures);
 - fournir des vêtements et de l'ÉPI appropriés s'il y a un risque d'exposition;
 - mettre en œuvre de bonnes pratiques d'hygiène personnelle et d'entretien ménager pour prévenir l'exposition;
 - interdire la rotation du personnel comme méthode pour respecter la limite d'exposition admissible;
 - fournir des appareils de protection respiratoire comme spécifié dans la norme;
 - offrir un examen médical : dans les 30 jours suivant la première affectation d'un employé; tous les ans, pour ceux qui sont exposés à des situations d'urgence, présentent des signes ou des symptômes d'effets indésirables associés à une exposition, subissent ou peuvent subir une exposition équivalant ou supérieure au seuil d'intervention pendant 30 jours ou plus par année; et au moment du départ d'un employé.
- Pour obtenir plus de détails, visitez le site www.osha.gov.

Renseignements supplémentaires

La section « EPA 6H Rule », sous « Fabricators/ Distributors », du site www.matthewspaint.com de Matthews Paint fournit une liste de produits contenant des métaux. Il s'agit de produits de Matthews contenant du plomb, du chrome hexavalent, du cadmium et/ou du sélénium ajouté intentionnellement – des revêtements assujettis à la directive *Restriction on the Use of Certain Hazardous Substances* (RoHS). Communiquez avec Matthews Paint ou votre distributeur Matthews pour connaître les produits de remplacement qui ne contiennent pas ces métaux.

Sachez où trouver des renseignements supplémentaires.

Précautions en matière de santé – Protection des employés

Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, les contenants de produits doivent être bien fermés, adéquatement étiquetés et rangés en toute sécurité.

Précautions générales

Renseignez-vous sur les produits que vous utilisez.

Avant de manipuler des produits Matthews, lisez et comprenez les étiquettes, les fiches techniques et les fiches de données de sécurité (FDS). Les étiquettes et les FDS contiennent tous les renseignements nécessaires pour manipuler, entreposer et utiliser en toute sécurité les produits Matthews, notamment de l'information sur les dangers pour la santé et les risques matériels spécifiques à chaque produit.

Entretien

Pour créer et conserver un milieu de travail sécuritaire et salubre, il est fondamental de respecter des normes élevées d'entretien. Il est donc essentiel d'être très attentif à cette question.

- Évitez de contaminer les surfaces de travail avec des brouillards de pulvérisation, de la poussière de ponçage ou des déversements.
- Nettoyez immédiatement les déversements.
 - Assurez-vous qu'il n'y a pas de sources d'inflammation à proximité.
 - Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié.
 - Confinez les déversements importants et recueillez-les à l'aide de matières absorbantes ou non combustibles (sable, terre, litière pour chat, etc.). Ne laissez PAS ces produits s'échapper dans les égouts. Éliminez les sources d'inflammation et ventilez la zone.
 - Afin de les éliminer, jetez dans un bac à déchets dangereux les matières qui ont absorbé les déversements.
- Maintenez des normes élevées d'hygiène personnelle. Par exemple, les techniciens sont tenus de se laver les mains avant de manger, de boire et d'utiliser les toilettes à la fin de leur quart de travail.

Mélange et manutention

Les contenants usagés ou entamés doivent être bien fermés, adéquatement identifiés et renvoyés dans la zone d'entreposage dès que possible après leur utilisation.

Application

- À toutes les étapes du processus, il faut protéger les techniciens contre l'inhalation de poussières, de vapeurs et de brouillards de pulvérisation en leur fournissant, au besoin, une bonne ventilation générale afin de garder les taux des produits en suspension dans l'air au-dessous des niveaux dangereux. Un système dédié de ventilation et d'évacuation d'air est requis partout où des émissions peuvent s'échapper dans l'atmosphère d'une zone de travail.
- La pulvérisation ne peut se faire que dans des cabines ou des espaces clos équipés d'un système mécanique de ventilation et d'évacuation d'air.
- Les systèmes mécaniques de ventilation et d'évacuation d'air doivent continuer de fonctionner pendant une courte période après la pulvérisation afin d'assurer l'élimination complète des vapeurs et des brouillards de pulvérisation.

Équipement de protection individuelle (ÉPI)

Observez tous les avertissements sur l'ÉPI affichés dans l'établissement. L'ÉPI approprié dans les zones de travail comprend des lunettes de sécurité équipées d'écrans de protection latéraux, ainsi que des chaussures en cuir entièrement fermées. De l'ÉPI supplémentaire est nécessaire dans des zones et pour des tâches spécifiques.

Protection du visage et des yeux

- Portez des lunettes de sécurité lorsque vous manipulez de la peinture sous forme liquide.
- Portez des lunettes à coques lorsque vous nettoyez de l'équipement.
- Un appareil respiratoire intégral ou une cagoule à adduction d'air protège les yeux et le visage contre les brouillards de pulvérisation et les vapeurs de solvants.

Protection de la peau

- Mains : Il est fortement recommandé de porter des gants de nitrile, de néoprène ou de butylcaoutchouc de 8 mils d'épaisseur. Les gants de latex ne sont pas recommandés.
- Corps : Portez des combinaisons antistatiques appropriées pour la peinture afin de protéger vos vêtements et votre peau.
- En cas de contact avec la peau, lavez-la immédiatement avec de l'eau et du savon pour éliminer le produit avant qu'il agisse. Si possible, utilisez un nettoyant à mains sans eau, puis, encore une fois, de l'eau et du savon. Les solvants et les diluants ne doivent PAS être utilisés!

Protection des voies respiratoires

- Ponçage : Pendant le ponçage, il faut porter un masque antipoussière ou de protection contre les matières particulaires.
- Pulvérisation :
 - La ventilation d'une cabine doit être conforme à sa conception originale. Elle doit être correctement entretenue et utilisée pour assurer une évacuation appropriée des brouillards de pulvérisation et des vapeurs de solvants.
 - Utilisez un respirateur approprié et adéquatement ajusté. Pendant toutes les activités de pulvérisation, il est recommandé de porter un appareil respiratoire intégral à adduction d'air pour empêcher l'inhalation des brouillards de pulvérisation. Un demi-masque à adduction d'air utilisé conjointement avec des lunettes de sécurité est aussi acceptable.

Types de respirateurs

Respirateurs à adduction d'air frais

Lorsqu'on pulvérise des revêtements contenant des isocyanates ou des métaux lourds, il faut porter un respirateur à adduction d'air et à pression positive ou une cagoule à adduction d'air approuvés par le National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH) et la Mine Safety and Health Administration (MSHA) (TC-19C). Un respirateur peut aussi être nécessaire lorsqu'on effectue un travail à haute température (soudage, découpage ou brasage) sur des surfaces recouvertes de tels revêtements. Portez le respirateur tout le temps que dure la pulvérisation et jusqu'à ce que toutes les vapeurs et tous les brouillards aient disparu. Pour les applications par pulvérisation, Matthews recommande l'utilisation de respirateurs à adduction d'air frais!

Appareils respiratoires filtrants électriques













Ces systèmes motorisés sont pourvus d'un filtre qui nettoie l'air ambiant avant qu'il soit envoyé à la zone de respiration de l'utilisateur. Ils comprennent habituellement un ventilateur, une batterie, un casque et un tube respiratoire. Dans des zones estimées à faible concentration, à partir d'un échantillonnage industriel ou une évaluation appropriée de la qualité de l'air, les appareils respiratoires filtrants électriques ont démontré qu'ils pouvaient offrir une protection adéquate.

Appareils respiratoires sans adduction d'air

Matthews ne recommande PAS l'utilisation d'un appareil respiratoire filtrant avec les revêtements contenant des isocyanates ou des métaux lourds. Ces appareils de protection respiratoire sont équipés d'un filtre à cartouche et ne sont pas reliés à une canalisation d'air.

Consultez la fiche de données de sécurité (FDS) pour savoir quel type de respirateur vous devriez utiliser.

ÉPI recommandé pour les activités de base d'un atelier

Activités	Yeux	Peau	Système respiratoire
Ponçage			
Nettoyage			
Mélanges et préparation			
Pulvérisation			

Électricité – Mise à la terre et à la masse

De l'électricité statique est produite lorsque des liquides – comme des peintures, des résines et des solvants – en mouvement entrent en contact avec d'autres matériaux. Les mouvements se produisent dans les tuyaux, en mélangeant, versant, pompant, filtrant, remplissant et agitant les produits. Dans certains cas, en particulier avec les solvants organiques non polarisés, de l'électricité statique peut même s'accumuler dans les liquides. Si l'accumulation est suffisante, une étincelle d'électricité statique peut se produire. Si cette étincelle se produit en présence d'un mélange d'air et de vapeurs inflammables, elle peut allumer un feu et provoquer un incendie.

Tous les employés qui manipulent des liquides inflammables et/ou combustibles doivent prendre certaines mesures pour empêcher l'accumulation et les décharges d'électricité statique. On parle habituellement de « MISE À LA MASSE » et de « MISE À LA TERRE ».

Mise à la masse

Connexion de deux objets métalliques ou plus à l'aide d'un conducteur (fil de connexion).

Mise à la terre

Connexion d'un ou plusieurs objets métalliques à un immeuble ou à une prise de terre au moyen d'un conducteur (fil de mise à la terre).

Directives générales

1. Pour tout transfert de plus d'un gallon (5 L) de liquide inflammable, ayez toujours recours à des techniques de mise à la terre et à la masse pour contrôler l'électricité statique. La mise à la masse répartit également les charges entre deux objets, tandis que la mise à la terre assure que les charges se dissipent dans le sol.
2. Utilisez toujours des pinces à deux pointes aiguisées, propres et en bon état. N'utilisez pas de pinces crocodile : ces pinces polyvalentes peuvent ne pas offrir un contact approprié sur un contenant à rebord.
3. Les liaisons doivent être faites avant d'ouvrir les contenants. Assurez-vous toujours de garder un bon contact métal sur métal.
4. Avant d'apporter le matériel dans les zones de mélange ou de pulvérisation, il faut retirer toute pellicule étirable dans une zone exempte de solvants. Ces pellicules peuvent produire de l'électricité statique.

! Pour transférer plus d'un gallon (5 L) de liquide inflammable, ayez toujours recours à une mise à la terre ou à la masse pour contrôler l'électricité statique.

Incendies et explosions

Les solvants volatils rendent les produits Matthews inflammables et/ou combustibles. Les zones de travail doivent être propres et bien aménagées pour permettre d'utiliser et d'entreposer les liquides inflammables. Gardez les peintures et les solvants à l'écart de toutes les sources d'inflammation, y compris la chaleur, les étincelles, les flammes, les moteurs, les brûleurs, les chaufferettes, les veilleuses, le soudage et la production d'électricité statique pendant le transfert des liquides. Par mesure de précaution, ayez sous la main de l'équipement antidéflagrant, des extincteurs appropriés et d'autres dispositifs d'extinction pour effectuer toutes vos activités.

Toutes les sources d'inflammation possibles, dont les cellulaires, doivent être rigoureusement contrôlées.

Sources d'inflammation

- Toutes les sources d'inflammation possibles, dont les cellulaires, doivent être rigoureusement contrôlées.
- Il doit être interdit de fumer dans toutes les zones où on entrepose, manipule ou utilise de la peinture.
- Il doit être interdit d'apporter des allumettes, des briquets ou des cellulaires dans toute zone de travail.
- Les appareils électriques doivent respecter des normes reconnues.
- On ne doit ni démarrer ni laisser en marche les moteurs des véhicules là où on peut raisonnablement s'attendre à la présence d'une concentration de vapeurs inflammables.
- Les activités dans la zone de travail (par exemple, la manipulation de liquides inflammables ou le port de vêtements et de chaussures mal adaptés) peuvent générer de l'électricité statique. Dans certaines conditions, des charges électrostatiques peuvent s'accumuler jusqu'à atteindre des niveaux dangereux et accroître les risques d'explosion.

Il doit être interdit de fumer dans toutes les zones où on entrepose, manipule ou utilise de la peinture.

22

Pour réduire au minimum les risques liés à l'électricité statique, il faut prendre les précautions qui suivent lorsqu'on manipule ou utilise des liquides inflammables :

- L'équipement de remplissage doit être correctement connecté et mis à la terre.
- Les combinaisons doivent être antistatiques.
- Les revêtements de sol doivent être conducteurs, et les dépôts de peinture doivent être éliminés régulièrement.
- Les techniciens qui mélangent, versent ou transfèrent des liquides inflammables doivent porter des chaussures non isolées.
- Les surfaces de travail doivent être faites de matériaux conducteurs.

Précautions en cas d'incendie

- Les issues de secours doivent être adéquates, clairement indiquées et dégagées en tout temps. Les portes des sorties de secours doivent rester déverrouillées pendant que les locaux sont occupés.
- On doit fournir et entretenir un équipement adéquat de prévention et d'extinction des incendies dans toutes les zones où on utilise, manipule ou entrepose des produits de finition industrielle. Des systèmes de gicleurs automatiques fixes peuvent être appropriés pour protéger certaines installations contre les incendies.

Environnement

- Les déchets doivent être considérés comme présentant des risques d'incendie.
- Les contenants vides peuvent contenir des vapeurs de solvants (provenant du produit original) et, par conséquent, représenter un danger d'incendie, d'explosion ou de vapeurs nocives. Avant de les éliminer, il est recommandé d'entreposer les déchets dans un récipient non combustible clairement étiqueté et muni d'un couvercle sécuritaire.

Systeme général harmonisé (SGH) de classification et d'étiquetage des produits chimiques

Le 26 mars 2012, l'Occupational Safety and Health Administration (OSHA) des États-Unis a publié le règlement final sur les *Hazard Communication Standards* (HAZCOM, 2012) qui allait mener à l'adoption du SGH. La loi, entrée en vigueur 60 jours après sa publication, prévoyait plusieurs périodes de transition pour la formation des employés, ainsi que pour la révision des fiches de données de sécurité (FDS) et des étiquettes. Outre les dangers définis dans le SGH, l'OSHA a inclus, à la section « Hazards Not Otherwise Classified », des exigences de divulgation des dangers supplémentaires connus des produits chimiques. La nouvelle norme de l'OSHA classe les produits chimiques selon les dangers pour la santé et les risques matériels qu'ils représentent et définit un format uniforme pour les étiquettes et les FDS de tous les produits chimiques fabriqués aux États-Unis et importés de l'étranger. Pendant la période de transition, les fabricants, les importateurs, les distributeurs et les utilisateurs de produits chimiques peuvent se conformer à la norme existante, à la norme finale (HAZCOM 2012) ou aux deux.

Pour obtenir plus de détails, visitez le site <https://www.osha.gov/dsg/hazcom/hazcom-faq.html>.

Pictogrammes du SGH

Danger pour la santé

Cancérogénicité, sensibilisation des voies respiratoires, toxicité pour la reproduction, toxicité pour les organes cibles, mutagénicité de cellules germinales



Flamme

Gaz, liquides et matières solides inflammables; pyrophoricité



Point d'exclamation

Irritation, sensibilisation cutanée, toxicité aiguë (nocivité)



Bonbonne de gaz

Gaz comprimés; gaz liquéfiés; gaz dissous



Corrosion

Irritation cutanée; dommages oculaires graves



Bombe explosant

Explosibles, autoréactifs, peroxydes organiques



Flamme sur un cercle

Gaz, liquides ou matières solides oxydants



Environnement

Toxicité pour les organismes aquatiques



Tête de mort sur deux tibias

Toxicité aiguë (grave)



Fiches de données de sécurité (FDS)

Matthews a adopté une FDS en seize sections conforme à la norme z.400 de l'American National Standards Institute (ANSI) – contenu qui fait consensus dans l'industrie. Ce format est conforme aux exigences de la *Hazard Communication Standard* de l'Occupational Safety and Health Administration (OSHA) des États-Unis, du *Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail* (SIMDUT) de Santé Canada, et de la norme mexicaine NOM-018-STPS-2000. Voici le contenu de chaque section :

Consultez la section 8 pour connaître les recommandations relatives à l'équipement de protection individuelle (ÉPI).

Section 1 – Identification

- Identificateur du produit
- Coordonnées de l'entreprise de fabrication
- Numéros de téléphone d'urgence
- Utilisation recommandée
- Restrictions d'utilisation

Section 2 – Identification des dangers

- Tous les dangers relatifs aux produits chimiques
- Éléments d'étiquetage requis

Section 3 – Composition et renseignements sur les ingrédients

- Renseignements sur les ingrédients chimiques
- Demande de dérogation – renseignements commerciaux confidentiels

Section 4 – Premiers soins

- Symptômes et effets importants, aigus ou retardés
- Traitement requis

Section 5 – Mesures en cas d'incendie

- Techniques et matériel d'extinction appropriés
- Dangers associés aux produits chimiques en cas d'incendie

Section 6 – Mesures en cas de déversement accidentel

- Procédures d'urgence
- Équipement de protection
- Méthodes appropriées de confinement et de nettoyage

Section 7 – Manutention et entreposage

- Précautions à prendre pendant la manutention et l'entreposage
- Incompatibilités

Section 8 – Contrôle de l'exposition et protection individuelle

- Limites d'exposition admissibles selon l'OSHA
- Valeurs limites d'exposition
- Mesures appropriées de sécurité intégrée
- Équipement de protection individuelle

Section 9 – Propriétés physiques et chimiques

- Listes des caractéristiques des produits chimiques

Section 10 – Stabilité et réactivité

- Stabilité des produits chimiques et possibilité de réactions dangereuses

Section 11 – Données toxicologiques

- Voies d'exposition
- Symptômes reliés, effets aigus et chroniques
- Valeurs numériques de toxicité

Section 12 – Données environnementales*

Section 13 – Considérations relatives à l'élimination*

Section 14 – Renseignements relatifs au transport*

Section 15 – Renseignements réglementaires*

Section 16 – Autres renseignements

- Comprennent les dates de la rédaction et de la dernière révision.

* Remarque : Étant donné que d'autres organismes réglementent ces renseignements, l'OSHA ne rend pas obligatoires les sections 12 à 15 [29 CFR 1910.1200 (g) (2)].

Les employeurs doivent s'assurer que leurs employés ont facilement accès aux FDS.

Comment obtenir les FDS de Matthews

- Accédez aux FDS sur le site MatthewsPaint.com.
- Communiquez avec votre distributeur autorisé de Matthew.
- Communiquez avec le Service à la clientèle de Matthews, au 1 800 323-6593.

Procédures d'élimination des déchets

Qu'est-ce qu'un déchet et comment faut-il le traiter?

- Les renseignements fournis dans les fiches de données de sécurité (FDS) de nos revêtements et de nos nettoyants peuvent être utilisés pour identifier les déchets produits par les processus qui ont recours à ces revêtements et nettoyants. Lorsqu'on élimine des déchets, il est essentiel de connaître les produits chimiques dangereux qu'ils contiennent, ainsi que leur nature inflammable, corrosive et/ou toxique. Les règlements fédéraux, étatiques, provinciaux et régionaux définissent les exigences relatives au ramassage, au transport et à l'élimination des déchets. On ne devrait avoir recours qu'à des transporteurs de déchets et à des installations d'élimination autorisés.
- Les filtres de cabine usagés sont contaminés par les mêmes produits chimiques que ceux décrits dans les FDS et doivent être manipulés de façon appropriée. Tous les déchets peuvent être testés par des laboratoires autorisés d'analyse de l'environnement pour établir les exigences réglementaires appropriées relatives à l'élimination des déchets.
- Les chiffons peuvent aussi être contaminés par les mêmes produits chimiques, mais les règlements varient selon les régions. Les chiffons usagés et secs peuvent être considérés comme dangereux ou non dangereux selon la composition des produits qu'ils ont servi à nettoyer. Toutefois, les chiffons saturés, particulièrement de solvants de nettoyage, sont souvent classés comme dangereux. Dans ce cas, il est préférable d'obtenir les règles des organismes (fédéral, étatique, provincial et/ou régional) responsables d'appliquer le programme de gestion des déchets dans votre région. Les déchets liquides peuvent être inflammables et doivent être inventoriés.
- Aux États-Unis, l'Environmental Protection Agency (EPA) et les règlements de la plupart des États exemptent les contenants vides de l'application de la *Resource Conservation and Recovery Act* s'ils répondent à la définition de « vide » figurant en 40 CFR 261.7(b). Selon l'article 40 CFR 261.7(b), l'EPA permet qu'un contenant qui a déjà contenu un déchet présentant un danger non aigu soit considéré comme vide, et ne soit pas soumis aux règlements sur les déchets dangereux, si tous les déchets qui pouvaient être retirés l'ont été en utilisant les pratiques courantes, c'est-à-dire en les versant, en les pompant et en les aspirant. Le règlement précise également ce qui suit :
 - Contenants de 119 gallons ou moins – Au fond du contenant ou sur son revêtement intérieur, il ne peut rester plus de 1 po de résidu ne représentant pas plus de 3 % (en poids) de la capacité totale du contenant. Exemples : chopines, pintes, gallons, barils de 55 gallons, etc.
 - Contenants de plus de 119 gallons – Au maximum 3 % (en poids) de la capacité totale du contenant peuvent être laissés à l'intérieur.

Toutefois, l'interprétation de ce règlement peut varier selon la région. En cas de doute, consultez l'organisme responsable d'appliquer le programme concernant les produits dangereux dans votre région.

! Vérifiez toujours les règlements des autorités locales avant de jeter dans une décharge des déchets contaminés par de la peinture.

Caractérisation des déchets au moyen de la méthode de lixiviation pour déterminer les caractéristiques de toxicité (TCLP) (ou *Toxicity Characteristic Leaching Procedure* en anglais)

Les établissements qui utilisent des revêtements de peinture produisent des flux de déchets qui doivent être gérés et éliminés conformément aux règlements fédéraux, provinciaux, étatiques et régionaux. Les flux de déchets, dont les filtres usagés de cabine, doivent être manipulés correctement. Les règlements exigent généralement que les flux de déchets soient qualifiés de dangereux ou de non dangereux avant d'être éliminés.

Les flux de déchets, dont les filtres usagés de cabine, doivent être manipulés correctement.

Si l'on sait qu'un flux de déchets contient des pigments ou des additifs à métaux lourds lixiviables ou solubles (par exemple du plomb, du chrome hexavalent, du cadmium, du baryum, du sélénium ou du mercure), il peut être nécessaire d'appliquer des méthodes spécifiques de traitement et d'élimination. Ce flux de déchets serait probablement classé comme dangereux en raison de ses caractéristiques de toxicité, selon la méthode TCLP 1311 (40 CFR 260.11). En outre, certains flux de déchets sont spécifiquement qualifiés de déchets dangereux, quelles que soient leurs caractéristiques. Il convient de se référer à la *Resource Conservation and Recovery Act* (de 40 CFR 260 à 40 CFR 270) des États-Unis ou aux règlements fédéraux, étatiques ou provinciaux applicables pour déterminer si un flux de déchets doit être géré comme étant dangereux. Celui qui produit un flux de déchets est responsable de sa caractérisation. Il est de sa responsabilité de consulter les organismes régionaux appropriés pour déterminer quels déchets doivent être gérés comme des déchets dangereux.

Exigences relatives au fonctionnement des établissements

Pour préserver la sécurité et la productivité d'un établissement dans le respect des spécifications gouvernementales, les gestionnaires doivent être conscients des exigences régionales, provinciales, étatiques et fédérales, et (au besoin) consulter les organismes gouvernementaux pour obtenir les approbations requises pour la délivrance de permis. Le gestionnaire d'un établissement de refinition doit tenir compte d'un certain nombre de règlements qui ont des conséquences sur les activités quotidiennes et la croissance à long terme de son entreprise. Par exemple :

Permis

- Avant de commencer la construction d'un établissement ou des rénovations importantes, il faut généralement faire approuver l'emplacement et les plans du bâtiment, ainsi que la configuration des systèmes mécaniques, de plomberie et d'électricité, par un service de la construction ou un bureau de vérificateurs de plans afin d'obtenir un permis. Les permis de construire sont octroyés dans le respect des codes du bâtiment nationaux reconnus, comme, pour les États-Unis, l'*International Building Code* (IBC), les normes de la National Fire Protection Association (NFPA) et des exigences régionales. Les permis impliquent également, pendant la construction, des inspections périodiques effectuées par les inspecteurs en bâtiment d'une municipalité, y compris, sans en exclure d'autres, les inspecteurs des services d'incendie, en plomberie et en électricité.
- Les organismes provinciaux, étatiques ou régionaux peuvent aussi exiger un « permis de construire » ou un « permis d'exploitation ».
- Aux États-Unis, selon l'Environmental Protection Agency (EPA), Title V, les permis d'exploitation délivrés principalement par les autorités étatiques ou régionales sont requis pour les sources majeures d'émissions polluantes et pour certaines sources moins importantes. La surveillance et le suivi, des émissions, la tenue de registres et des attestations régulières de conformité font partie des procédures courantes spécifiées pour l'octroi d'un permis d'exploitation en vertu du « Title V ».
- Toujours aux États-Unis, les agences environnementales étatiques et régionales peuvent exiger que des sources d'émissions de petite taille aient un permis semblable au permis issu du « Title V » ou à un permis d'exploitation. Ce permis peut devoir être renouvelé régulièrement. Il est possible qu'une demande de modification du permis soit requise si l'on prévoit une augmentation des émissions.
- Le service d'incendie régional doit être averti de l'intention d'un établissement d'exercer ses activités sur son territoire. Cela peut être fait directement ou, souvent, par l'entreprise du service de la construction de la municipalité pendant le processus d'examen du plan. Le service d'incendie voudra connaître la nature des produits chimiques contenus dans les produits utilisés dans le cadre de l'exploitation, en particulier leur inflammabilité, mais peut-être aussi leur corrosivité, leur réactivité et leur toxicité. Le chef du service des incendies voudra probablement inspecter l'établissement. Des limites s'appliquent généralement à la quantité de produits inflammables qui peuvent être entreposés dans un établissement. Le service des incendies peut également fournir ses exigences relatives à l'équipement de protection incendie.

Limites du processus d'application

- Aux États-Unis, seuls les plus grands établissements peuvent être qualifiés de « sources majeures » de polluants atmosphériques dangereux (PAD) et relèvent des normes fédérales *National Emission Standards for Hazardous Air Pollutants* (NESHAP) (40 CFR Part 63 MMMM et 40 CFR Part 63 PPPP). L'Environmental Protection Agency a établi une liste de PAD, des produits chimiques qui causent ou peuvent causer le cancer ou avoir d'autres graves effets sur la santé, comme des troubles de l'appareil reproducteur, des anomalies congénitales, des effets environnementaux défavorables ou des répercussions écologiques nocives. Pour être qualifiés de « sources majeures », les établissements doivent émettre annuellement au moins dix tonnes d'un PAD particulier ou 25 tonnes d'un ensemble de PAD. Pour ces établissements, les teneurs limites en PAD, en livres par gallon ou par livre de matières solides, dans les revêtements sont précisées et des registres doivent être tenus à des fins de contrôle.
- Aux États-Unis, tous les ateliers de refinition et les ateliers de réparation de flottes (sans égard à leur taille) doivent se conformer au minimum au règlement national sur les revêtements de refinition (40 CFR Parts 9 & 59). Ce règlement fixe la teneur limite en COV des revêtements prêts à pulvériser en fonction de leur utilisation prévue. De nombreux États américains ont des règlements similaires et certaines localités ont des teneurs limites inférieures visant à réduire les émissions de COV des revêtements et des nettoyants. Les règlements peuvent également influencer sur les contenus (en métaux lourds, en solvants exemptés...) et les exigences en matière d'équipement (cabines de pulvérisation, pistolets HVLP...).



- La production de documents indiquant les teneurs en COV et en PAD fait souvent partie des exigences des organismes de réglementation eu égard aux déclarations. Dans ses Tableaux des COV et ses fiches techniques, Matthews fournit des données sur la teneur en COV des produits « emballés » et « prêts à pulvériser ». Ces renseignements sont accessibles sur le site MatthewsPaint.com ou auprès de votre distributeur Matthews.
- Les fiches de données de sécurité sont accessibles sur le site MatthewsPaint.com ou auprès de votre gérant de territoire Matthews Paint. Elles énumèrent les composants dangereux, indiquent quel équipement de protection individuelle est approprié et traitent des questions relatives à la santé, à la sécurité et à l'environnement.

Les permis relatifs aux émissions peuvent aussi définir les exigences portant sur les filtres des cabines, comme la fréquence des inspections ou des remplacements, et les chutes de pression.

Inspections

Le service d'incendie et les inspecteurs en bâtiment, en électricité et en plomberie d'une municipalité peuvent examiner votre établissement – notamment vos cabines de pulvérisation, vos zones d'entreposage et vos mesures d'urgence. L'entretien de ces structures et fonctions de soutien est d'une absolue nécessité.

- Les organismes provinciaux, étatiques et/ou régionaux peuvent examiner vos permis, vos émissions et vos protocoles de production de déchets.
- Aux États-Unis, l'Occupational Safety and Health Administration procède à des inspections relatives à la sécurité des travailleurs, dont l'exposition aux produits chimiques dangereux, la formation, l'entretien ménager et les questions relatives au droit de savoir.

Il est dans l'intérêt de tout établissement de fonctionner de façon sécuritaire et conforme aux règlements. Le présent résumé ne prétend pas être exhaustif, car les protocoles varient grandement d'une localité à l'autre. La clé d'une exploitation efficace est de maintenir les communications avec les organismes de réglementation afin de connaître les règlements qui influent sur vos activités et de les comprendre. La règle à suivre est toujours : « En cas de doute, consultez les autorités compétentes. »

Sensibilisation à la santé, à la sécurité et à l'environnement

Les matières contenues dans les produits Matthews ont été spécialement sélectionnées pour leur contribution aux propriétés (brillance, robustesse, séchage rapide, etc.) qui assurent aux revêtements un haut rendement et une longue durée de vie. Ces ingrédients peuvent être dangereux s'ils ne sont pas utilisés correctement. Des avertissements particuliers s'appliquent à chacun des produits Matthews pour signaler les dangers aux utilisateurs. Il est essentiel de porter l'attention qui convient aux mesures de sécurité qui s'appliquent à l'utilisation correcte des revêtements. Lisez attentivement toutes les étiquettes et instructions, et assurez-vous de bien les comprendre.



COV

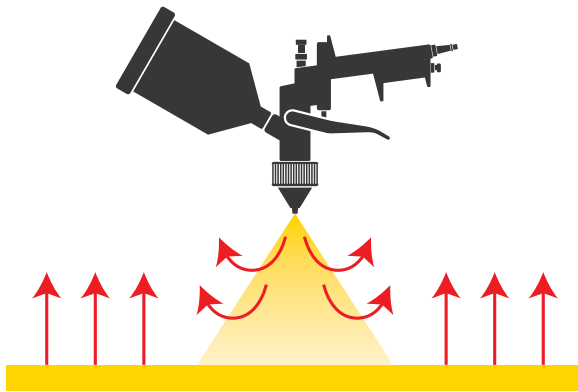


Que signifient les lettres « COV »?

Que sont les COV?

- Composés organiques volatils.
- Pendant l'application des peintures industrielles, les COV s'échappent dans l'atmosphère où ils réagissent avec les rayons du soleil, les gaz d'échappement des automobiles et la poussière, pour produire des polluants connus sous le nom de « smog photochimique »
- Les brouillards de pulvérisation contiennent des COV.
- Bref, les COV contribuent à la pollution de l'air!

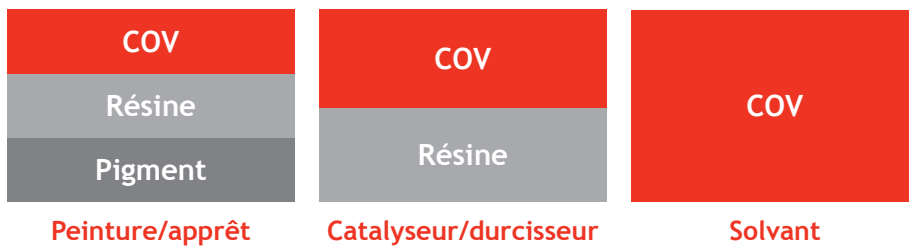
! Pendant l'application des peintures industrielles, les COV s'échappent dans l'atmosphère où ils réagissent avec les rayons du soleil, les gaz d'échappement des automobiles et la poussière, pour produire des polluants connus sous le nom de « smog photochimique ».



On trouve des COV dans les brouillards de pulvérisation et les pellicules de peinture en train de sécher.

Où trouve-t-on les COV?

On trouve des COV dans les peintures, les apprêts, les catalyseurs, les durcisseurs et les solvants.



Cette représentation graphique ne montre pas nécessairement les pourcentages réels.



Pourquoi les COV sont-ils réglementés?

Aux États-Unis, les teneurs en COV sont régies par des agences fédérales et étatiques, comme l'Environmental Protection Agency (EPA) et le South Coast Air Quality Management District (SCAQMD) de Californie du Sud. Dans un même État, plusieurs organismes distincts peuvent avoir des règlements différents. Les règlements sont conçus pour limiter la quantité de COV qui s'échappe dans l'air, parce que la plupart des solvants s'évaporent et contribuent à la pollution de l'air.



Comment réduire les émissions de COV?

Il y a plusieurs façons de réduire la quantité de COV :

- Utilisez les systèmes de peintures faibles ou ultrafaibles en COV de Matthews.
- Utilisez les réducteurs exemptés ou faibles en COV de Matthews lorsque c'est possible. (Consultez la fiche technique pour connaître les choix de réducteurs.)
- Utilisez de l'équipement de pulvérisation HVLP (à grand débit et basse pression) ou électrostatique. Cet équipement utilise moins de peinture, et donc moins de solvants (COV).

! Les règlements de votre région peuvent exiger le recours à des revêtements faibles en COV. Dans ce cas, Matthews peut vous les fournir.



Composition chimique



Composition de la peinture

Les peintures se composent généralement de quatre ingrédients clés :

Résine liquide

La résine liquide est le principal produit chimique de toute peinture, dont elle détermine les capacités générales de rendement : les caractéristiques de manipulation, de durcissement, d'utilisation et de durabilité. Les couches de finition Matthews se composent principalement de résines polyuréthanes acryliques de haute qualité.

La résine liquide est le principal produit chimique de toute peinture, dont elle détermine les capacités générales de rendement.

Pigments

Les pigments sont généralement de denses substances en poudre qui donnent leur « couleur » et leur opacité aux sous-couches et aux couches de finition. Les paillettes métallisées et les perles sont également considérés comme des pigments. Les incolores ne contiennent aucun pigment.

Solvants

Les solvants assurent la « fluidité » des peintures et des couleurs. Ils aident aussi à contrôler les propriétés de séchage et de durcissement. Nous ne parlons pas ici des « diluants » que le technicien ajoute dans ses mélanges, mais bien des solvants que nos usines ajoutent dans les peintures.

Additifs

Les additifs accomplissent une variété de tâches importantes lorsqu'ils sont ajoutés à des peintures particulières. Ils offrent des caractéristiques de rendement spécifiques : prévention de la gélification ou des cloques, filtrage des rayons ultraviolets, odeur, pouvoir garnissant, etc.

Autres ingrédients des peintures

La plupart des peintures ne sont pas vendues sous forme de produits prêts à pulvériser (PàP). L'ajout d'ingrédients, comme des catalyseurs ou des réducteurs, est généralement requis. Des produits « auxiliaires » supplémentaires, souvent facultatifs, peuvent être ajoutés pour modifier le rendement ou l'apparence.

Catalyseurs ou durcisseurs

Agents réactifs servant à « durcir » chimiquement les peintures à deux composants (2K). Les catalyseurs réagissent avec les résines pour réticuler la peinture au niveau de ses molécules. Cela permet d'assurer la durabilité à long terme des peintures de haute qualité.

Diluants, solvants ou réducteurs

Solvants utilisés pour « diluer » ou réduire la viscosité des produits et les rendre « pulvérisables ». Matthews utilise des réducteurs de haute qualité pour les différentes conditions de température.

Produits auxiliaires

Certains produits auxiliaires, comme les accélérateurs, peuvent être ajoutés en quantités spécifiques à certains produits pour réduire les temps de séchage ou de durcissement. D'autres produits auxiliaires, comme les agents de matage ou l'additif suède, servent à donner une apparence spécifique.

Types de compositions chimiques de base

La plupart des revêtements appartiennent à l'une des deux catégories suivantes : thermoplastiques ou thermodurcis.

Revêtement thermoplastique

Produit de peinture, comme une laque, qui sèche par évaporation du solvant. Aucune réticulation chimique ne se produit. Peut redevenir liquide sous l'effet de la chaleur ou d'un solvant.

Revêtement thermodurci

Revêtement qui durcit par réticulation chimique, par oxydation et/ou intégration d'un catalyseur. Ce revêtement ne peut redevenir complètement liquide sous l'effet de la chaleur ou d'un solvant, car ses molécules sont liées les unes aux autres de façon permanente.

Le terme « réticulation » décrit la réaction qui s'opère dans certains revêtements lorsque leurs molécules se lient chimiquement les unes aux autres.

Familles de peintures

Polyuréthane acrylique

Résine acrylique à réticulation uréthane, offrant une excellente résistance aux produits chimiques et une rétention exceptionnelle de la couleur et de la brillance.

Acrylique

Composant principal de certaines résines. Résistance aux produits chimiques acceptable. Offre une excellente résistance aux intempéries.

Émaux

Terme général décrivant les finis durs, habituellement thermodurcis par oxydation, mais qui peuvent aussi recourir à un catalyseur chimique.

Alkydes

Résines tout usage utilisées sur les panneaux publicitaires extérieurs.

Laques

Revêtements thermoplastiques sans réticulation qui séchent par évaporation du solvant et offrent une faible résistance aux graffitis.

Époxys

Les époxys offrent une bonne résistance aux produits chimiques. Leur très faible résistance aux intempéries ne permet pas de s'en servir comme couche de finition durable. Ils sont principalement utilisés comme apprêts. Les époxys à deux composants sont réticulés par des amines.

Polyesters

Produit offrant une bonne résistance aux produits chimiques.

Le polyuréthane acrylique Matthews offre une résistance exceptionnelle aux produits chimiques, et une rétention exceptionnelle de la couleur et de la brillance.

Conditions normalisées

Les conditions normalisées comprennent les données sur la température et le taux d'humidité en fonction desquelles sont établis les temps de séchage et de durcissement, la durée de vie utile et les caractéristiques générales de rendement des peintures. On trouve ces renseignements dans toutes les fiches techniques de Matthews :

Température

21 °C (70 °F)

Humidité relative

50 %

Température de l'atelier : la Règle des 15°

Étant donné que les conditions des ateliers varient, les produits doivent être ajustés en modifiant le réducteur, le catalyseur ou ces deux composants. La règle des 15° est un moyen simple de déterminer quand des ajustements doivent être apportés.

Ce que dit la Règle des 15°

- Pour chaque augmentation de température de 15 °F au-dessus des conditions normalisées, le temps de séchage et la durée de vie utile d'une peinture peuvent être réduits de moitié.
- Pour chaque baisse de température de 15 °F en dessous des conditions normalisées, le temps de séchage et la durée de vie utile d'une peinture peuvent doubler.

38

Exemple du produit XYZ		
Température	Durée de vie utile	Temps de séchage
38 °C (100 °F)	1 heure	2 heures
29 °C (85 °F)	2 heures	4 heures
21 °C (70 °F)	4 heures	8 heures
13 °C (55 °F)	8 heures	16 heures

Attention! Une température minimale de 16 °C (60 °F) doit être maintenue!

Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps d'évaporation et hors poisse

Les « temps d'évaporation » se définissent généralement comme le temps nécessaire pour que la majeure partie des diluants ou des solvants d'une couche de peinture s'évapore après la pulvérisation. Il importe d'accorder des temps d'évaporation appropriés en sélectionnant le réducteur qui convient aux conditions. Le fait d'allouer un temps d'évaporation approprié permet d'éviter d'emprisonner des solvants dans la pellicule de peinture. Il ne serait pas nécessaire de respecter les temps d'évaporation si tous les produits n'exigeaient qu'une seule couche pour obtenir l'épaisseur de pellicule recommandée. Comme ce n'est pas toujours le cas, il est essentiel de respecter les temps d'évaporation pour obtenir l'épaisseur de pellicule recommandée et un rendement optimal de certains produits.

Les éléments ci-dessous déterminent le temps qu'il faut à un produit pour s'évaporer :

- la vitesse des solvants et leur quantité dans le produit prêt à pulvériser;
- l'atomisation du produit, la température pendant l'application, l'épaisseur de pellicule à chaque couche;
- la ventilation pendant l'application du produit.

Le « temps hors poisse » renvoie également au « temps d'évaporation ». La surface devient collante ou légèrement sèche au toucher et, en général, elle est prête à recevoir une autre couche. Si de la peinture mouillée se dépose sur votre gant lorsque vous touchez la surface du bout du doigt, attendez qu'elle devienne collante avant d'appliquer la deuxième couche.

Autres facteurs à considérer

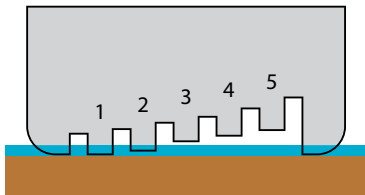
Temps

Le matériel liquide, comme un apprêt, une peinture ou un incolore, exige du temps pour sécher (évaporation des solvants) et durcir (réticulation) avant de devenir une pellicule solide.



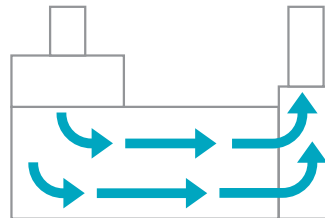
Température

Plus la température est élevée, plus le séchage et le durcissement sont rapides. Moins elle est élevée, plus ils sont lents.



Épaisseur

Une peinture appliquée trop finement peut sécher trop rapidement. Une trop grande épaisseur de peinture peut prendre trop de temps à sécher et à durcir. Consultez les fiches techniques de Matthews pour connaître les épaisseurs de pellicule mouillée et sèche recommandées.

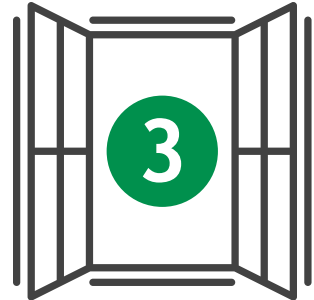
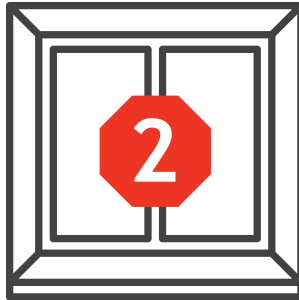
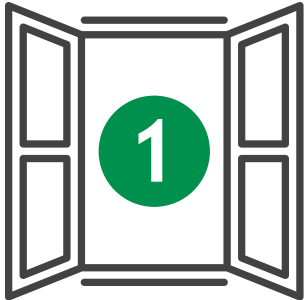


Circulation d'air

La circulation d'air dans la cabine de pulvérisation doit être suffisante pour éliminer le brouillard de pulvérisation pendant l'application et pour permettre aux solvants de s'échapper après l'application. Une circulation d'air insuffisante peut entraîner de plus longs temps de séchage, l'emprisonnement de solvants dans la pellicule de peinture et un excès de brouillard de pulvérisation qui retombent sur la surface. Une trop importante circulation d'air peut faire qu'une peau se forme sur la surface, emprisonnant aussi les solvants dans la pellicule de peinture et ralentissant les processus de séchage et de durcissement.

La règle des fenêtres

Cette règle simple à trois volets s'applique aux revêtements thermodurcis et montre les dangers de rater la « fenêtre » appropriée. Les « fenêtres » s'ouvrent dans l'ordre suivant :



Fenêtre 1 : Possibilité

Les revêtements sont assez mous pour accepter une autre couche du même produit ou d'un produit compatible.

Fenêtre 2 : Sensibilité

Les revêtements ne sont chimiquement ni assez mous ni assez durs pour résister au ridage que pourrait causer une autre couche.

Fenêtre 3 : Stabilité

Les revêtements sont chimiquement assez durs pour résister au ridage que pourrait causer une autre couche.

Le temps nécessaire pour passer d'une fenêtre à une autre varie en fonction de nombreux facteurs : le produit pulvérisé, le choix de réducteur ou de catalyseur, l'épaisseur de pellicule, la température, pour n'en nommer que quelques-uns.

Principes fondamentaux



Les règles d'or de la réussite

- 1 – Préparez adéquatement le subjectile.
- 2 – Sélectionnez les bons produits.
- 3 – Utilisez le bon équipement de pulvérisation.
- 4 – Suivez les instructions des fiches techniques.
- 5 – Choisissez le réducteur et le catalyseur appropriés.
- 6 – Stabilisez la température et la circulation d'air dans la cabine de pulvérisation.

Règle 1 – Préparez adéquatement le subjectile

- Assurez-vous que le subjectile est en bon état (exempt de rouille, de vieux finis ou de peinture thermoplastique, etc.)
- Nettoyez-le avec le nettoyant Matthews approprié.
- Suivez les recommandations spécifiques portant sur le ponçage et la préparation dans le Guide des subjectiles de Matthews.

Le respect de ces directives :

- aide à s'assurer d'éliminer les contaminants sur la surface;
- empêche le papier abrasif de s'encrasser trop rapidement;
- réduit les risques d'yeux de poisson;
- aide à prévenir les défauts d'adhérence au subjectile.

Pour que leur préparation soit adéquate, les surfaces doivent être en bon état et nettoyées chimiquement. Ces deux éléments sont essentiels pour qu'on obtienne des produits appliqués l'adhérence et la durabilité escomptées.

42

Règle 2 – Sélectionnez les bons produits.

- N'utilisez que des produits Matthews.
- Sélectionnez l'apprêt qui convient au subjectile à peindre.
- Sélectionnez la couche de finition en fonction du cahier de charges.
- S'il faut appliquer un incolore, sélectionnez-en un qui respecte le cahier de charges.
- Sélectionnez le degré de brillance de la couche de finition ou de l'incolore en fonction du cahier de charges :
 - **mat** : de 0 à 8 unités de brillance;
 - **satiné** : de 15 à 30 unités de brillance;
 - **semi-brillant** : de 40 à 60 unités de brillance;
 - **très brillant** : 80 unités de brillance et plus.

Le respect de ces directives :

- assure l'adhérence;
- assure la durabilité;
- assure la compatibilité des produits entre eux.

Les unités de brillance sont mesurées au brillancemètre 60°.

Règle 3 – Utilisez le bon équipement de pulvérisation.

- Assurez-vous qu'une quantité suffisante d'air propre et sec est fournie au pistolet de pulvérisation.
- Utilisez la taille de buse convenant au produit. (Consultez la fiche technique.)
- Réglez correctement la pression d'air, selon les recommandations du fabricant du pistolet.
- Vérifiez la forme du jet du pistolet de pulvérisation pour confirmer qu'il fonctionne bien et est bien réglé.

Le respect de ces directives :

- empêche la contamination provenant du compresseur d'air;
- donne une épaisseur de pellicule appropriée, un séchage uniforme, une bonne orientation des paillettes métallisées et une apparence uniforme.

Règle 4 – Suivez les instructions des fiches techniques.

- Utilisez les produits compatibles recommandés (catalyseur, réducteurs, etc.).
- Mélangez-les selon les recommandations des fiches techniques.
- Suivez les instructions d'application.
- Comprenez le pourquoi des temps de séchage des produits.

Le respect de ces directives :

- donne une épaisseur de pellicule appropriée;
- assure l'adhérence;
- assure la durabilité;
- assure la compatibilité des produits entre eux;
- donne l'apparence désirée.

Les problèmes associés à des temps d'évaporation inadéquats (généralement une attente trop courte entre les couches) sont dus à l'emprisonnement des solvants dans les pellicules de peinture.

Règle 5 – Choisissez le réducteur et le catalyseur appropriés.

- La température de la cabine de peinture est un facteur important, mais ce n'est pas le seul.
- Les travaux de grande taille exigent un réducteur pour température plus élevée (à évaporation plus lente).
- Un taux d'humidité élevé exige aussi un réducteur pour température plus élevée.
- Certains produits s'accompagnent d'un choix de catalyseurs ou de retardateurs plus lents. (Consultez la fiche technique.)

Le respect de ces directives :

- évite d'emprisonner des solvants dans la pellicule de peinture;
- aide l'application sur les travaux de grande taille;
- assure le rendement à des températures élevées ou dans des conditions extrêmes.

On se saurait trop insister sur le fait que le choix du solvant et du catalyseur appropriés à la température de la zone de pulvérisation est essentiel à la réussite d'un travail.

Règle 6 – Stabilisez la température et la circulation d'air dans la cabine de pulvérisation.

- Maintenez une température minimale de 16 °C (60 °F) pendant les étapes initiales de séchage et de durcissement.
- Maintenez une circulation d'air adéquate pendant le processus de séchage.

Le respect de ces directives :

- assure une bonne réticulation des produits à deux composants;
- permet d'évacuer les brouillards de pulvérisation et les solvants pendant les processus de mise en peinture et de séchage.

Si une unité est pulvérisée puis laissée dans un espace fermé avec ses vapeurs de solvants emprisonnés, la pellicule ne pourra pas se comprimer et durcir. Le manque d'air circulant librement peut nuire à la brillance et à l'apparence générale des produits finis.

Équipement



Renseignements sur l'équipement

Alimentation en air, dimensions des canalisations et chutes de pression d'air

Alimentation en air de l'atelier

Les pistolets de pulvérisation d'aujourd'hui, en particulier les pistolets HVLP (à grand débit et basse pression), exigent un volume d'air (pi^3/min) supérieur et une pression d'air (lb/po^2) moins importante. De ce fait, le système d'alimentation en air du service de peinture est l'une des plus importantes composantes d'un atelier. C'est un sujet trop vaste pour qu'on puisse le couvrir entièrement dans ce manuel. Pour obtenir des renseignements détaillés, consultez les fournisseurs de compresseurs et d'assécheurs d'air, de filtres, ainsi que de pistolets de pulvérisation.

Nous pouvons toutefois formuler quelques suggestions pour vous aider à commencer à équiper ou à rénover votre système d'alimentation en air. La meilleure de ces suggestions, c'est de consulter un spécialiste en matière de débit d'air, qui vous aidera à concevoir un système répondant à vos besoins.

Composantes essentielles

- Compresseur d'air.
- Canalisations.
- Tuyaux d'air.
- Connecteurs, raccords.
- Assécheurs d'air.
- Filtres à air.
- Séparateurs huile-eau.

46

Choix d'un compresseur

On peut choisir parmi les compresseurs à membrane, rotatifs et alternatifs. Ces derniers sont les plus répandus. En outre, les compresseurs sont offerts en versions à simple ou à double effet; à un, deux ou plusieurs étages; et refroidis à l'air ou à l'eau.

Des tableaux peuvent vous aider à déterminer le type, la puissance et le débit en pieds cubes par minute nécessaires pour votre atelier. Consultez un fournisseur spécialisé.

Recommandations relatives aux canalisations

Le cuivre ou l'aluminium sont à privilégier. Les canalisations en fer galvanisé ou en fer noir sont bonnes. Le PVC n'est pas recommandé parce qu'il peut fléchir ou éclater sous la pression.

Pour maintenir un débit d'air adéquat, les dimensions des canalisations sont très importantes. Lorsque vous planifiez un système, consultez un tableau indiquant les dimensions des canalisations en fonction de leur longueur et de la puissance du compresseur. Les canalisations et les tuyaux d'air trop petits provoqueront des chutes de pression et un débit inadéquat en pieds cubes par minute.

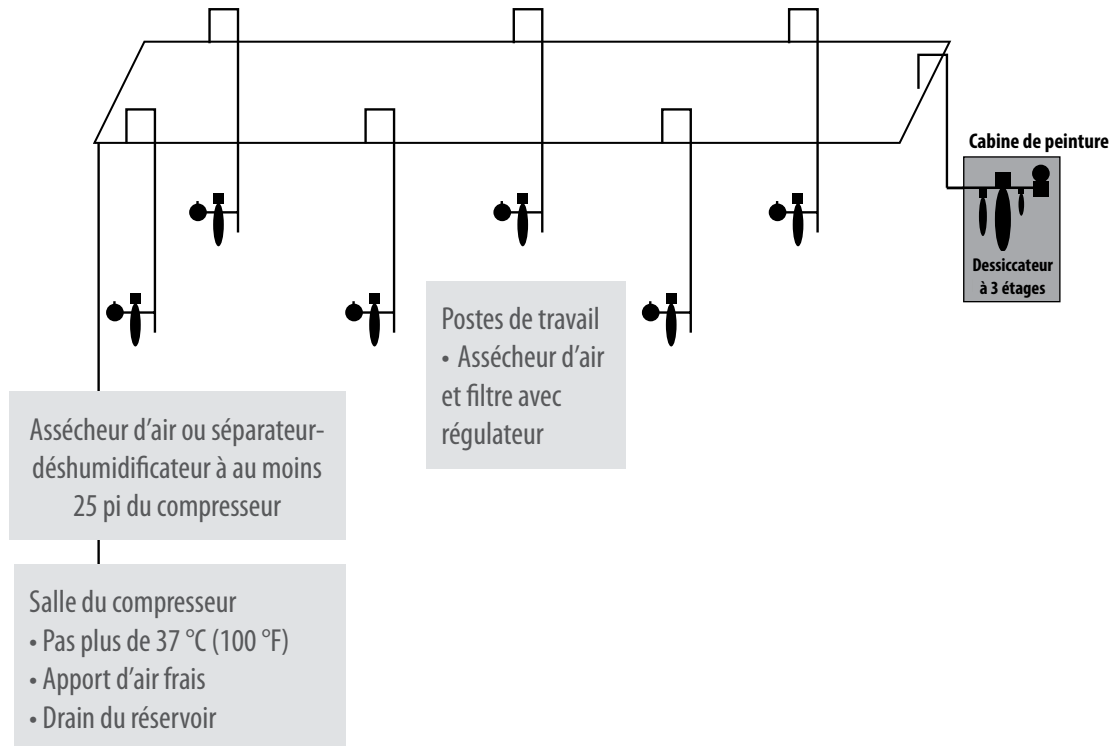
! Pour maintenir un débit d'air adéquat, les dimensions des canalisations sont très importantes. Lorsque vous planifiez un système, consultez un tableau indiquant les dimensions des canalisations en fonction de leur longueur et de la puissance du compresseur.

Systeme en boucle

L'installation d'un système de canalisations « en boucle » aide à uniformiser la pression d'air et à éviter les chutes de pression. Placez le compresseur dans une zone bien ventilée. Une zone où la température atteint plus de 37 °C (100 °F) pendant que le compresseur fonctionne ne convient pas. Rappelez-vous que plus l'air fourni est froid, moins il transporte d'humidité.

Diagramme d'un système de canalisations en boucle

La « boucle » permet d'obtenir une pression d'air uniforme.



Conseils d'installation

- Placez le compresseur dans une zone fraîche et sèche.
- Prévoyez de l'espace pour l'entretien du compresseur.
- Installez un drain de réservoir pour éliminer l'eau.
- Utilisez un connecteur flexible entre la canalisation et le compresseur.
- Aspirez l'air au-dessus du système de canalisations.
- Configurez chaque colonne d'air comme un collecteur de condensat.
- Installez des clapets à bille sur les colonnes pour faciliter l'entretien de l'assécheur d'air et du filtre.
- Installez l'assécheur d'air ou le séparateur d'humidité de la canalisation principale avant le système en boucle.
- Installez un assécheur d'air et un filtre à chaque colonne de poste de travail.
- Installez un dessiccateur à 3 étages dans chaque cabine de peinture.

Tableaux des dimensions des canalisations et des tuyaux d'air

Dimensions minimales recommandées de la canalisation d'air principale

Compresseur		Dimensions de la canalisation principale	
Taille	Capacité	Longueur	Diamètre
1 1/2 et 2 HP	De 6 à 9 pi ³ /min	Plus de 50 pi	1 po
3 et 5 HP	De 12 à 20 pi ³ /min	Jusqu'à 200 pi Plus de 200 pi	1 po 1 1/2 po
De 5 à 10 HP	De 20 à 40 pi ³ /min	Jusqu'à 200 pi Plus de 200 pi	1 1/2 po De 1 1/2 à 2 po
10 x 15 HP	De 40 à 60 pi ³ /min	Jusqu'à 100 pi Plus de 100 pi	1 1/2 po De 1 1/2 à 2 po

Pertes de pression des tuyaux d'air

Diamètre intérieur x longueur	Circulation d'air de 15 pi ³ /min	Circulation d'air de 18 pi ³ /min	Circulation d'air de 20 pi ³ /min	Circulation d'air de 25 pi ³ /min
1/4 po x 20 pi	-20 lb/po ²	-26 lb/po ²	-28 lb/po ²	-34 lb/po ²
5/16 po x 20 pi	-7 lb/po ²	-10 lb/po ²	-12 lb/po ²	-20 lb/po ²
3/8 po x 20 pi	-2,8 lb/po ²	-4 lb/po ²	-4,8 lb/po ²	-7 lb/po ²

48

Recommandations relatives au système d'alimentation en air

- Canalisation d'au moins 1 po de diamètre intérieur entre le compresseur et la cabine de peinture.
- Tuyau de 3/8 po de diamètre intérieur dans la cabine de peinture.
- Raccords, connecteurs d'extrémités de boyaux et raccords rapides à débit élevé de 5/16 po de diamètre intérieur.

Plus le diamètre intérieur de ces éléments est grand, moins la circulation d'air est limitée dans le système. Moins de limites = plus grand volume (pi³).

Remarque : Cela est particulièrement important avec l'équipement de pulvérisation HVLP!



Séchage à l'air comprimé et filtration

Pourquoi utiliser un assécheur d'air?

La qualité du système d'air comprimé influe directement sur la qualité du travail. La saleté, l'eau et l'huile dans votre pistolet à air comprimé peuvent ruiner votre travail de peinture!

L'eau contenue dans l'air comprimé peut réduire la durée de vie de vos outils et provoquer une panne juste au moment où vous en avez le plus besoin. Pour assurer la qualité de votre produit final et protéger votre investissement, il vous suffit de choisir l'assécheur d'air qui convient à votre atelier.

Que l'air soit comprimé ou non, il contient de l'eau sous forme de vapeur. La quantité de vapeur d'eau contenue dans l'air est le plus souvent exprimée en taux « humidité », c'est-à-dire la capacité relative de l'air de retenir la vapeur d'eau.

De l'eau et de l'huile contamineront votre travail de peinture si vous laissez de l'air comprimé contenant de l'eau atteindre votre pistolet de pulvérisation.

La qualité du système d'air comprimé influe directement sur la qualité du travail. La saleté, l'eau et l'huile dans votre pistolet à air comprimé peuvent ruiner votre travail de peinture!

Assécheurs d'air à réfrigération

Ces assécheurs laissent de l'eau dans l'air. Des gouttelettes d'eau se forment si la température de l'air comprimé tombe sous le point de rosée. Cela peut arriver au niveau de la buse du pistolet, lorsque l'air est évacué du chapeau d'air. L'air a tendance à se refroidir. En outre, lorsque vous pulvérisiez un solvant, son évaporation entraîne un refroidissement de l'air qui peut faire baisser la température sous le point de rosée et créer une opalescence dans la peinture. Pour éviter d'emprisonner de l'humidité dans les pellicules et résoudre les problèmes de ce type, suivez les directives du fabricant de l'assécheur d'air à réfrigération que vous choisissez.

Comment fonctionnent-ils?

- Comme les conditionneurs d'air.
- Ils refroidissent l'air comprimé et emprisonnent l'eau.
- Avantage : peu d'entretien.
- Inconvénients : limite de température : 1 °C (33 °F). Peuvent laisser des traces d'humidité.

Séparateurs d'eau et filtres à eau

Un séparateur d'eau n'élimine pas toute l'humidité de l'air. Lorsque l'air est comprimé, sa capacité de retenir la vapeur d'eau est réduite. Une partie de la vapeur est condensée en gouttelettes. Les séparateurs et les filtres réussissent très bien à extraire l'eau sous forme liquide de l'air comprimé. Toutefois, ils ne peuvent pas éliminer la vapeur d'eau restante, laquelle finit par se rendre à votre pistolet ou à votre outil à air comprimé.

- Où les installer? Sur toutes les canalisations d'air sans peinture.
- À quoi s'attendre? Ils n'élimineront pas toute l'humidité.

Voici les deux principales façons d'extraire la vapeur d'eau de l'air comprimé : la réfrigération, pour que davantage de vapeur soit condensée et éliminée; et l'élimination de la vapeur à l'aide d'un dessiccateur. Ce dernier extrait les molécules d'eau contenues dans l'air et les stocke dans la structure d'un déshydratant.

Dessiccateurs d'air

Les dessiccateurs utilisent un déshydratant pour capturer et retenir la vapeur d'eau contenue dans l'air. Pour ce faire, ils soufflent de l'air comprimé à travers un contenant de déshydratant. Ce déshydratant finit par être saturé d'eau et doit être soit éliminé, soit régénéré.

Les fonctions automatisées intégrées à certaines unités effectuent la régénération pendant la nuit. D'autres unités exigent qu'on élimine le déshydratant, qui doit ensuite être chauffé pendant une courte période pour éliminer l'eau qu'il renferme. L'huile affecte tous les types de dessiccateurs. Alors, assurez-vous d'installer un bon séparateur d'huile avant la couche de déshydratant.

On estime que le déshydratant au gel de silice fonctionne bien dans un atelier de peinture. Toutefois, il exige de bons filtres à huile et à particules, et vous devez le régénérer ou l'éliminer.

Examinons deux types de déshydratants convenant à un atelier de peinture :

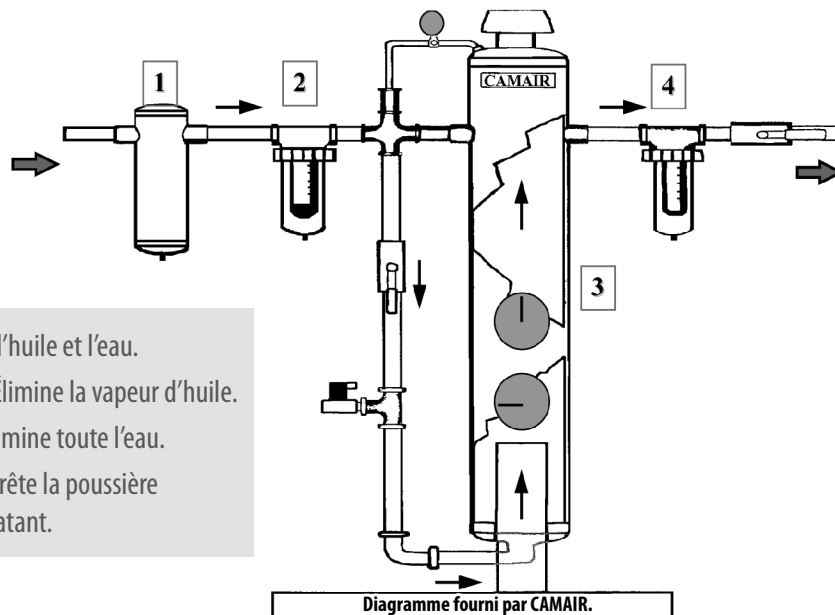
- L'alumine activée est un sous-produit du processus de fabrication de l'aluminium. Elle sert à éliminer la vapeur d'eau et peut abaisser le point de rosée à -73 °C (-100 °F). Elle a une haute résistance à l'écrasement et produit peu de poussières. Sa capacité de retenir l'eau est légèrement inférieure à celle du gel de silice. Ce déshydratant peut être régénéré au four et on estime qu'il fonctionne bien dans un atelier de peinture. Avec l'alumine, il faut utiliser un bon filtre à particules après la couche de déshydratant.
- Le gel de silice est très poreux et peut retenir de grands volumes d'eau. Il produit peu de poussières, mais il exige qu'on utilise un bon filtre à particules après la couche de déshydratant. Il se fracture lorsque de l'eau sous forme liquide pénètre dans la couche de déshydratant, de sorte qu'il faut un bon filtre à eau et huile avant la couche de déshydratant. Il abaisse le point de rosée à -40 °C (-40 °F) et peut être régénéré au four. On estime que ce déshydratant fonctionne bien dans un atelier de peinture.

Avantages et inconvénients des dessiccateurs d'air

- Abaissent le point de rosée sous 1 °C (33 °F), contrairement aux assécheurs d'air à réfrigération qui sont limités à 1 °C (33 °F).
- Il faut régénérer ou jeter le déshydratant.
- Exigent de bons filtres à huile et à particules.

50

Diagramme d'un dessiccateur d'air



1. Séparateur — Élimine l'huile et l'eau.
2. Séparateur d'huile — Élimine la vapeur d'huile.
3. Cuve dessiccative — Élimine toute l'eau.
4. Filtre d'extrémité — Arrête la poussière produite par le déshydratant.

Filtres de la cabine

Les filtres de la cabine de pulvérisation sont importants pour assurer la bonne apparence finale d'un travail de peinture. Lorsque vous remplacez les filtres d'aspiration, recherchez-en qui peuvent retenir des particules de 5 à 10 microns, parce que même de si petites particules peuvent gâcher l'apparence du produit final et entraîner du travail supplémentaire pour les éliminer.

Filtres d'aspiration

- Retiennent les particules de 5 à 10 microns.
- Des préfiltres augmentent leur durée de vie.

Filtres d'évacuation

- Doivent retenir 98 % des particules pour respecter les exigences des Emissions Standards for Hazardous Air Pollutants (NESHAP), sous-partie 6H
- Sont éliminés comme des produits dangereux.

Équipements de pulvérisation les plus courants

Types d'équipements de pulvérisation pneumatiques

Le terme « pulvérisation pneumatique » signifie simplement que de l'air comprimé sert de source d'énergie pour appliquer de la peinture sur un objet. Voici quelques exemples d'équipements de pulvérisation pneumatiques courants :

- Pulvérisation pneumatique à aspiration – Le gobelet à peinture est situé sous la buse et, par conséquent, le liquide doit être aspiré vers le haut jusqu'à la buse.
- Pulvérisation pneumatique alimentée par gravité – Le gobelet à peinture est situé au-dessus de la buse et utilise tant la gravité que la succion pour fournir le liquide à la buse.
- Pulvérisation pneumatique alimentée sous pression – Un réservoir sous pression pousse le liquide vers la buse avec de l'air sous pression.

Pistolet à grand débit et basse pression (HVLP) c. pistolet conforme aux règlements sur les COV

- Les pistolets HVLP utilisent de grands volumes d'air sous faible pression pour transporter les gouttelettes de peinture sur la surface à peindre. Leur pression au chapeau d'air est égale ou inférieure à 10 lb/po². Ils exigent un volume d'air plus important que les pistolets de pulvérisation conventionnels ou conformes aux règlements sur les COV.
- Les pistolets de pulvérisation conformes aux règlements sur les COV (c'est-à-dire à pression réduite, à très haut rendement et technologies équivalentes) combinent les caractéristiques des équipements conventionnels et HVLP. La peinture est atomisée à une pression plus élevée au chapeau d'air qu'avec les pistolets HVLP, mais l'efficacité de transfert est égale ou supérieure à celle des pistolets HVLP.

Équipement de pulvérisation alimenté sous pression

Dans un système d'alimentation sous pression, la peinture du gobelet est soumise à la « pression » de l'air et est poussée hors du pistolet.

Avantages de l'équipement de pulvérisation alimenté sous pression

- La pression du liquide et celle de l'air d'atomisation peuvent être contrôlées séparément pour obtenir une meilleure atomisation et un meilleur débit.
- La forme du jet peut être ajustée facilement pour convenir à une variété de formats d'objets ou de zones difficiles à atteindre, ce qui peut signifier moins de passes sur les grands objets comme les véhicules de terrassement.
- Les contenants distants peuvent contenir d'une pinte à de nombreux gallons de peinture, ce qui signifie moins de temps pour mélanger le produit et remplir l'équipement, et une plus grande efficacité générale.

Désavantages de l'équipement de pulvérisation alimenté sous pression

- L'équipement est plus difficile et plus long à nettoyer à cause des tuyaux et des autres dispositifs reliés aux contenants de peinture distants.
- Les longs tuyaux de liquide et d'air peuvent être difficiles à manipuler.
- Les questions de sécurité sont plus importantes en raison des contenants de peinture sous pression.

Autres types d'équipements de pulvérisation

- L'équipement **sans air comprimé** utilise une pompe haute pression pour acheminer la peinture vers la buse. La pression est généralement supérieure à 2000 lb/po². Une pression élevée est nécessaire à la fois pour atomiser la peinture et pour former le jet.
- L'équipement de pulvérisation à **adduction d'air** utilise aussi une pression élevée fournie par une pompe, mais cette pression est de 20 à 40 % inférieure à celle que requiert une pulvérisation sans air comprimé. Cette technique a aussi recours à un chapeau d'air pour fournir une petite quantité d'air et aider à former le jet.
- L'équipement **électrostatique** charge les particules de peinture, les rendant particulièrement conductrices pour un objet mis à la terre. La peinture, sous forme de particules en poudre ou de liquide atomisé, est initialement projetée vers la surface à l'aide des méthodes de pulvérisation normales, puis est accélérée par une puissante charge électrostatique.

Réglages des pistolets de pulvérisation

Les fabricants d'équipement de pulvérisation offrent une multitude de combinaisons de buses, de pointeaux et de chapeaux d'air. On parle habituellement de « configuration de pistolets ». Ces configurations sont conçues pour l'application de catégories particulières de peintures.

Le tableau qui suit donne des conseils généraux sur les configurations de pistolets de pulvérisation.

Recommandations générales relatives aux configurations de pistolets de pulvérisation*

Produit	HVLP/conforme aux règlements sur les COV	Réservoir sous pression
Promoteur d'adhérence/ Promoteur d'adhérence à pulvériser	De 1,2 à 1,4 mm	De 1,0 à 1,2 mm
La plupart des apprêts	De 1,3 à 1,8 mm	De 1,0 à 1,2 mm
Surfaçant polyuréthane de garnissage	De 2,0 à 2,5 mm	S.O.
Couches de finition polyuréthanes acryliques	De 1,2 à 1,4 mm	De 1,0 à 1,2 mm
Incolores polyuréthanes acryliques	De 1,2 à 1,4 mm	De 1,0 à 1,2 mm

* Consultez toujours les fiches techniques de Matthews pour obtenir des recommandations spécifiques.

Atomisation

53

La qualité de l'atomisation est un facteur essentiel pour tous les types d'équipements de pulvérisation.

L'atomisation est le processus de fragmentation d'un liquide (apprêt, peinture, etc.) en gouttelettes ou en brouillard de pulvérisation.

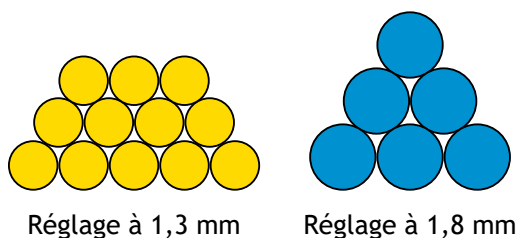
La qualité de l'atomisation est l'élément qui a le plus d'effet sur l'aspect final d'une peinture. Une atomisation insuffisante peut entraîner une foule de problèmes : texture (peau d'orange), festons, application excessive de peinture ou lustre inégal.

Parmi les variables qui influent sur la taille des gouttelettes et l'atomisation :

- le réglage du pistolet de pulvérisation (buse, pointeau, chapeau d'air);
- le système d'alimentation en liquide (gravité, aspiration, alimenté sous pression, sans air, etc.);
- la pression d'air (mesurée à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation).

Exemple

Matthews recommande un réglage de 1,2 à 1,4 mm pour les couches de finition et les incolores polyuréthanes acryliques. L'image ci-dessous montre la différence d'atomisation entre les réglages de 1,3 et de 1,8 mm. Les gouttelettes plus petites d'un réglage à 1,3 mm offriront un fini plus lisse et une meilleure couverture que les grosses gouttelettes d'un réglage à 1,8 mm.



Le rapport liquide/air

Le rapport liquide/air

Il s'agit de la quantité de peinture sortant de la buse comparée à la quantité d'air d'atomisation fournie par le chapeau d'air. Ce rapport est l'un des indicateurs de rendement clés pour tous les types d'équipements de pulvérisation pneumatiques.

S'il y a trop de liquide et pas assez d'air d'atomisation, la peinture peut :

- être trop mouillée, produire des coulures et des festons, s'affaisser, etc.;
- produire trop de peau d'orange ou un fini dont la texture est rugueuse;
- sécher et durcir lentement en raison d'une épaisseur excessive de pellicule.

S'il y a trop d'air d'atomisation et pas assez de liquide, la peinture peut :

- sécher à l'application et mal s'étaler;
- donner une pellicule trop mince pour offrir un rendement approprié;
- sécher en surface en emprisonnant les solvants, ce qui peut produire des piqûres de solvants, une décoloration, etc.

De toute évidence, aucune des solutions ci-dessus n'est acceptable.

L'équilibre entre le débit du liquide et l'atomisation est trop important pour être laissé au hasard.

Le débit du liquide peut être contrôlé comme suit :

- Modifiez les réglages du pistolet de pulvérisation. Une buse plus petite fournira moins de liquide, une plus grosse en fournira davantage.
- Ajustez la course de la gâchette. Appuyer à fond sur la gâchette fournit la quantité maximale de peinture. Limiter l'appui ou actionner le dispositif de blocage de la gâchette réduit la quantité de peinture.

L'air atomisé peut être contrôlé comme suit :

- Ajustez le régulateur d'air fixé au mur pour permettre l'acheminement au pistolet d'un nombre maximal de lb/po² d'air. (Consultez les recommandations du fabricant du pistolet.)
- Ajustez le régulateur d'air du pistolet de pulvérisation pour « peaufiner » le réglage de la pression d'air.
- L'utilisation de raccords et de coupleurs à haut débit permet de fournir un volume d'air maximal au pistolet de pulvérisation.

L'équilibre entre le débit du liquide et l'atomisation est trop important pour être laissé au hasard. Ce rapport est l'un des indicateurs de rendement clés pour tous les types d'équipements de pulvérisation pneumatiques.

Application



La raison d'être des solvants

La plupart des peintures exigent l'ajout d'un solvant, aussi appelé « réducteur ». Consultez les fiches techniques de Matthews pour connaître les choix de réducteurs et les rapports de mélange selon les produits.

Faits essentiels au sujet des réducteurs

- Les réducteurs se composent d'une combinaison ou d'un mélange de solvants qui ont différentes caractéristiques de rendement et d'application. Ils ont :
 - la capacité chimique de réduire la viscosité des résines à haute teneur en solides;
 - des taux d'évaporation différents pendant le processus d'application;
 - la capacité de modifier les caractéristiques d'application des produits.
- Les réducteurs sont des outils temporaires, nécessaires pendant le processus d'application des peintures.
- Tous les techniciens en finition doivent pouvoir comprendre, choisir et utiliser correctement les réducteurs.

Tâches principales

Les réducteurs doivent accomplir trois tâches principales :

1. rendre la peinture suffisamment liquide pour qu'elle s'applique facilement avec un pistolet;
2. « transporter » la peinture vers la pièce et favoriser son étalement initial et son adhérence;
3. assurer l'étalement final de la peinture et commencer le processus de séchage et de durcissement.

Mélanges de solvants

Ces trois tâches principales sont accomplies en mélangeant les trois types de solvants qui composent les réducteurs : les solvants initiaux, intermédiaires et de finition. Le tableau ci-dessous indique le rôle que joue chacun dans le processus de peinture.

Solvants initiaux

Diluent les résines dans les peintures pour qu'on puisse les appliquer avec de l'équipement de pulvérisation. S'évaporent rapidement une fois sortis du pistolet.

Solvants intermédiaires

Accompagnent la peinture atomisée pour favoriser son adhérence et son étalement lorsqu'elle atteint le substrat. S'évaporent rapidement une fois qu'ils ont atteint la surface.

Solvants de finition

Accompagnent le produit appliqué pour terminer le processus d'étalement et assurer l'adhérence chimique aux couches précédentes. S'évaporent en dernier pendant le séchage et le durcissement.

L'importance de choisir le bon solvant

Température

Choisissez toujours un solvant (réducteur ou diluant) et/ou un catalyseur recommandé pour la température de la cabine de pulvérisation. Consultez les fiches techniques de Matthews pour connaître les choix de réducteurs et de catalyseurs, ainsi que les rapports de mélange.

Taille du travail

Il faut aussi tenir compte de la taille du travail. Lorsque vous pulvérisez sur une très grande surface, en particulier si elle est plane, le courant d'air produit à chaque passe du pistolet continuellement en mouvement au-dessus de la surface fera que des solvants s'évaporeront prématurément de la peinture. Utilisez un solvant à évaporation plus lente pour température plus élevée pour les grandes surfaces.

Circulation d'air

Si la circulation d'air est très rapide au-dessus de l'unité à peindre, le solvant s'échappera trop rapidement de la peinture. Choisissez un solvant plus lent ou ajustez la circulation d'air. Ne pulvérisez jamais dans une zone où la circulation d'air et la ventilation sont inadéquates.

Remarque

Une erreur courante consiste à choisir un solvant « rapide » (pour basse température) afin d'accélérer le séchage de la peinture. C'est un moyen risqué qui, en fait, allonge les temps de séchage, parce que la peau qui se forme sur la pellicule de peinture pendant l'évaporation du solvant rapide emprisonne les solvants encore à l'intérieur. Les couches subséquentes de peinture agiront de la même façon et aggraveront le problème. Pendant que les solvants emprisonnés luttent pour se frayer un chemin à travers la pellicule, l'ensemble des temps de séchage augmente.

Sous-couches

Beaucoup de gens font l'erreur de toujours utiliser le réducteur pour apprêt le plus rapide. Il est tout aussi important de choisir le solvant approprié pour les sous-couches que pour les couches de finition. Le fait de choisir le solvant qui convient à la température ambiante permettra à la surface du revêtement de rester « ouverte » et de laisser les solvants s'échapper.

Guide de sélection d'un réducteur conventionnel Matthews

Les recommandations ci-dessous ne sont fournies qu'à titre de référence générale et ne devraient servir que de point de départ pour choisir le réducteur approprié. Votre milieu de pulvérisation et la taille de votre travail peuvent exiger de légers ajustements.

Conseils

- L'emploi d'un réducteur pour température plus élevée allonge la fenêtre de recouvrement et favorise l'étalement.
- Choisissez le réducteur approprié à la taille du travail. Pour conserver des bords « mouillés » sur les travaux de grande taille, il peut être nécessaire d'utiliser un réducteur pour température plus élevée.
- Si la circulation d'air est excessive dans la zone de pulvérisation, envisagez l'utilisation d'un réducteur pour température plus élevée afin de réduire au minimum l'emprisonnement des solvants.

Réducteurs conventionnels							
15 °C (60 °F)	18 °C (65 °F)	21 °C (70 °F)	24 °C (75 °F)	26 °C (80 °F)	29 °C (85 °F)	32 °C (90 °F)	35 °C (95 °F)
							45251SP/01*
					6396SP/01		
			45290SP/01				
		45280SP/01					
	6379SP/01						

* Mélangez avec jusqu'à 50 % de réducteur 6396SP/01.

Guide de sélection d'un réducteur faible en COV Matthews

Les recommandations ci-dessous ne sont fournies qu'à titre de référence générale et ne devraient servir que de point de départ pour choisir le réducteur approprié. Votre milieu de pulvérisation et la taille de votre travail peuvent exiger de légers ajustements.

Conseils

- L'emploi d'un réducteur pour température plus élevée allonge la fenêtre de recouvrement et favorise l'étalement.
- Choisissez le réducteur approprié à la taille du travail. Pour conserver des bords « mouillés » sur les travaux de grande taille, il peut être nécessaire d'utiliser un réducteur pour température plus élevée.
- Si la circulation d'air est excessive dans la zone de pulvérisation, envisagez l'utilisation d'un réducteur pour température plus élevée afin de réduire au minimum l'emprisonnement des solvants.

Réducteurs faibles en COV							
15 °C (60 °F)	18 °C (65 °F)	21 °C (70 °F)	24 °C (75 °F)	26 °C (80 °F)	29 °C (85 °F)	32 °C (90 °F)	35 °C (95 °F)
					6302SP/01		
		6301SP/01					
6300SP/01							

Guide de sélection d'un réducteur exempté Matthews

Les recommandations ci-dessous ne sont fournies qu'à titre de référence générale et ne devraient servir que de point de départ pour choisir le réducteur approprié. Votre milieu de pulvérisation et la taille de votre travail peuvent exiger de légers ajustements.

Conseils

- L'emploi d'un réducteur pour température plus élevée allonge la fenêtre de recouvrement et favorise l'étalement.
- Choisissez le réducteur approprié à la taille du travail. Pour conserver des bords « mouillés » sur les travaux de grande taille, il peut être nécessaire d'utiliser un réducteur pour température plus élevée.
- Si la circulation d'air est excessive dans la zone de pulvérisation, envisagez l'utilisation d'un réducteur pour température plus élevée afin de réduire au minimum l'emprisonnement des solvants.

Réducteurs exemptés							
15 °C (60 °F)	18 °C (65 °F)	21 °C (70 °F)	24 °C (75 °F)	26 °C (80 °F)	29 °C (85 °F)	32 °C (90 °F)	35 °C (95 °F)
					6372SP/01		
		6371SP/01					
	6370SP/01						

Guide de sélection d'un réducteur ultrafaible en COV Matthews

Les recommandations ci-dessous ne sont fournies qu'à titre de référence générale et ne devraient servir que de point de départ pour choisir le réducteur approprié. Votre milieu de pulvérisation et la taille de votre travail peuvent exiger de légers ajustements.

Conseils

- L'emploi d'un réducteur pour température plus élevée allonge la fenêtre de recouvrement et favorise l'étalement.
- Choisissez le réducteur approprié à la taille du travail. Pour conserver des bords « mouillés » sur les travaux de grande taille, il peut être nécessaire d'utiliser un réducteur pour température plus élevée.
- Si la circulation d'air est excessive dans la zone de pulvérisation, envisagez l'utilisation d'un réducteur pour température plus élevée afin de réduire au minimum l'emprisonnement des solvants.

Réducteurs ultrafaibles en COV							
15 °C (60 °F)	18 °C (65 °F)	21 °C (70 °F)	24 °C (75 °F)	26 °C (80 °F)	29 °C (85 °F)	32 °C (90 °F)	35 °C (95 °F)
						6372SP/01 MAP-LVRS03/01	
		MAP-LVRS02/01					
MAP-LVRS01/01 & /04							

Ajustement du pistolet de pulvérisation

Après avoir choisi le pistolet de pulvérisation et la configuration appropriés, l'étape suivante consiste à ajuster le pistolet. Il y a trois ajustements principaux :

Commande de liquide

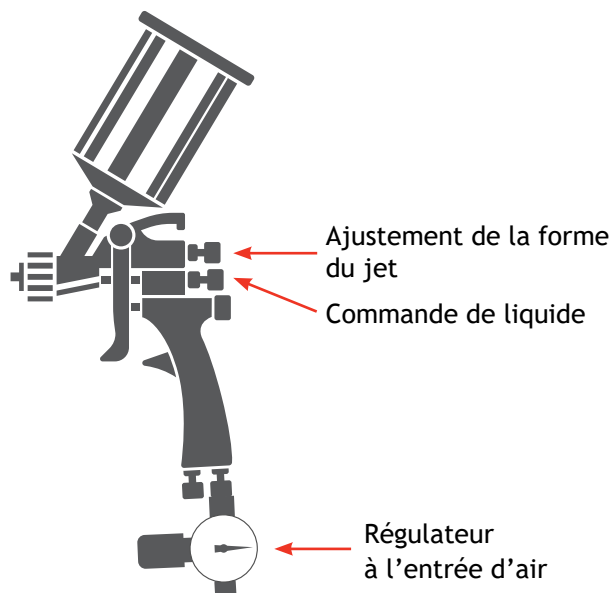
C'est le bouton qui se trouve directement derrière le pointeau. Il contrôle la longueur et la course de la gâchette. Au départ, réglez ce bouton pour une pulvérisation maximale.

Ajustement de la forme du jet

Commencez avec une forme « pleine grandeur » et ajustez-la si nécessaire. Important : Les changements apportés à la forme du jet modifieront la pression d'air d'atomisation. Revérifiez donc toujours la pression de l'air à l'entrée du pistolet après avoir ajusté la forme du jet.

Pression d'air à l'entrée du pistolet

Suivez les recommandations du fabricant sur la pression d'air à l'entrée du pistolet.



62

Vérification de la forme du jet du pistolet de pulvérisation

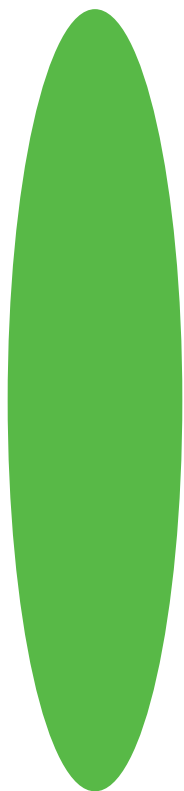
Avant d'entreprendre un projet, il est important d'ajuster correctement la forme du jet.

Étape 1

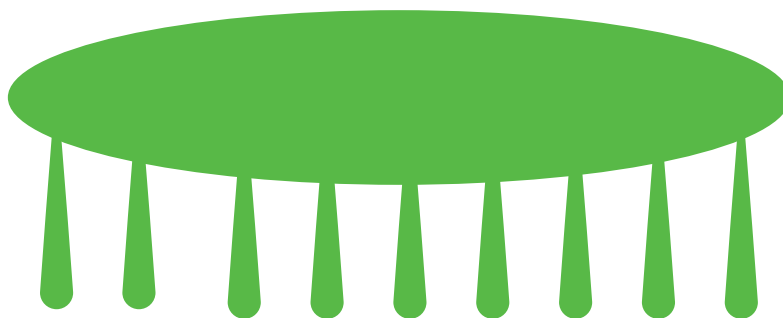
Sans faire bouger le pistolet et en le tenant à 8 po du panneau d'essai, appuyez à fond sur la gâchette pendant quelques secondes.

Étape 2

Tournez le chapeau d'air à 90° et appuyez sur la gâchette jusqu'à ce que le produit commence à s'écouler.

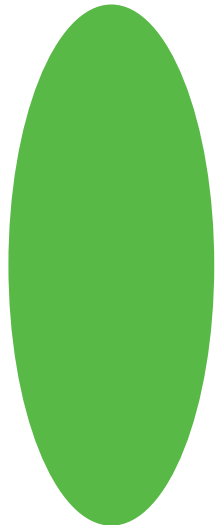


Forme de jet elliptique de 8 à 10 po



Toutes les coulures doivent avoir la même longueur.

Formes de jets inappropriées



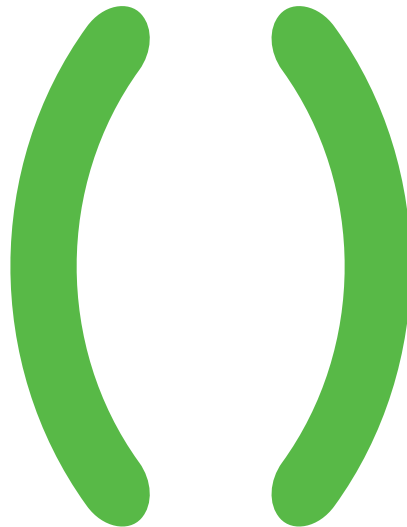
Trop peu d'air
Trop de liquide
Forme trop courte



Trop d'air
Pas assez de liquide
Forme trop longue



Chapeau d'air ou pointeau
encrassé ou endommagé



Débit restreint de liquide
ou d'air

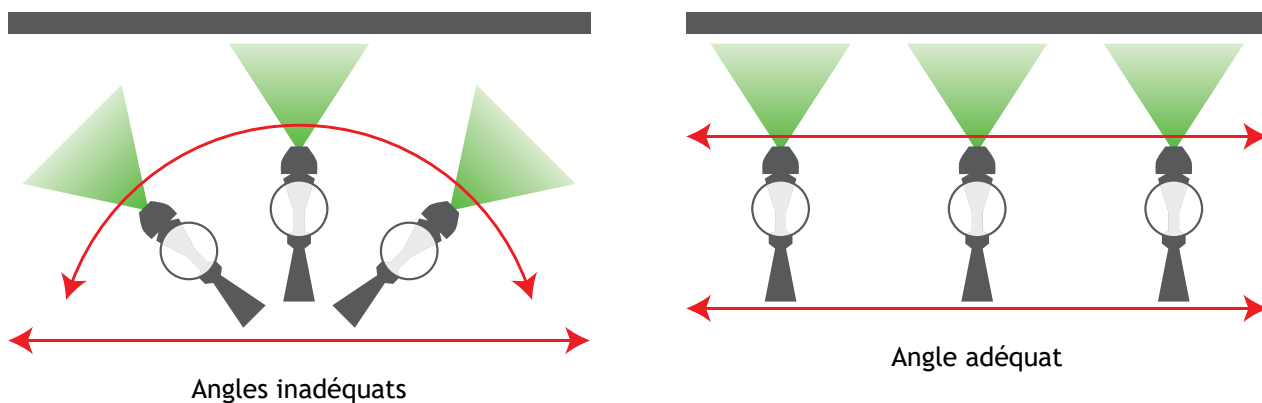
Techniques de pulvérisation au pistolet

Beaucoup de peintres comprennent mal les techniques de pulvérisation au pistolet et leur relation avec l'atomisation des produits. Il y a quatre aspects à considérer :

- l'angle;
- la distance;
- la vitesse;
- la trajectoire et les chevauchements.

L'angle

Il est recommandé de maintenir le pistolet à un angle de 90 degrés par rapport à la surface à peindre pour que le produit soit atomisé en une pellicule uniforme. Il est impossible de maintenir le pistolet exactement à 90° pour toutes les surfaces : il s'agit d'une ligne de conduite qui augmente les chances que la peinture se dépose en une pellicule uniforme, qu'elle ait la bonne épaisseur et qu'elle sèche correctement. Cet angle réduit également les possibilités de striage et de marbrures dans les couleurs métallisées ou à faible brillance.



La distance

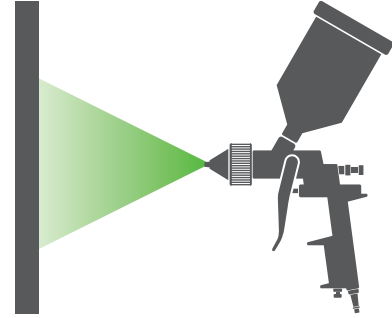
La distance par rapport à la surface peut varier selon la taille et la forme de l'unité à peindre, ainsi que l'équipement de pulvérisation. Pour la plupart des produits Matthews, la distance recommandée est de 8 à 10 po de la surface.

De 8 à 10 po de la surface

Tenir le pistolet de pulvérisation à la distance recommandée de 8 à 10 po permet à la bonne quantité de produit d'atteindre le panneau et favorise l'étalement.

Cette technique produit plusieurs effets :

- perte de la quantité appropriée de solvants dans l'air;
- séchage et durcissement appropriés;
- pellicule uniforme;
- bonne adhérence.



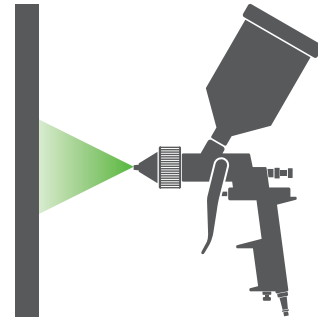
De 8 à 10 po de la surface

De 3 à 4 po de la surface

Tenir le pistolet de pulvérisation plus près que recommandé empêche les particules atomisées de se séparer, d'où un mouillage excessif.

Cette technique produit plusieurs effets :

- projection sur la surface d'un produit riche en solvants, d'où une épaisseur de pellicule insuffisante;
- augmentation des temps de séchage et de durcissement;
- emprisonnement des solvants qui peut provoquer une perte de lustre et des piqûres.



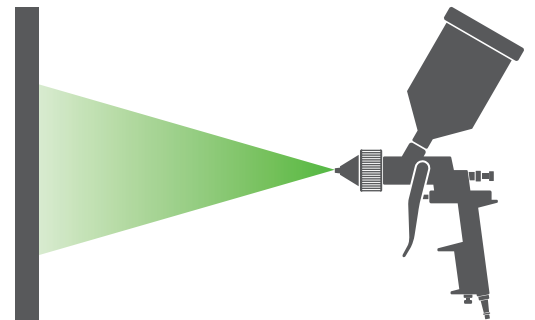
De 3 à 4 po de la surface

De 12 à 15 po de la surface

Tenir le pistolet trop loin met trop de distance entre les particules atomisées, d'où un mouillage insuffisant.

Cette technique produit plusieurs effets :

- trop grande perte de produits en raison des solvants perdus dans l'air;
- séchage trop rapide (pellicule sèche rugueuse);
- épaisseur de pellicule insuffisante;
- mouillage qui ne convient pas.
- Il peut falloir davantage de couches pour assurer la couverture.



De 12 à 15 po de la surface

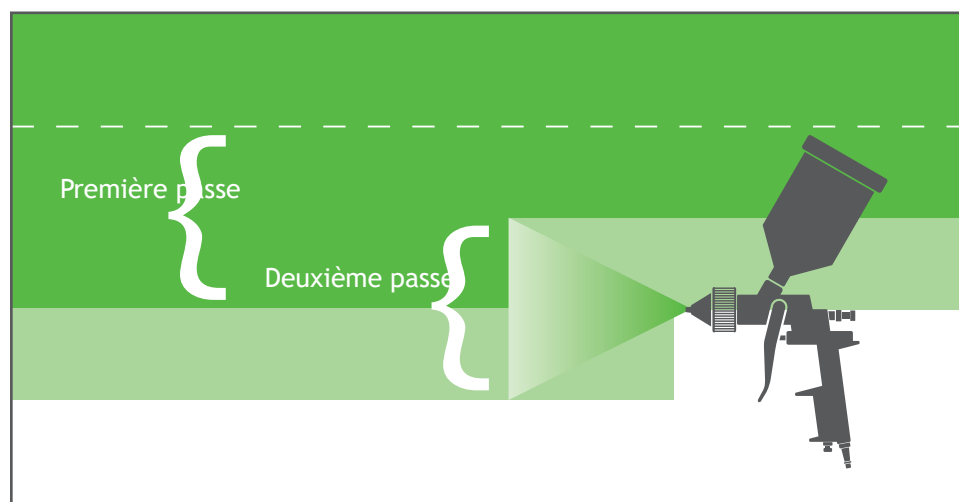
La vitesse

La vitesse de déplacement du pistolet doit permettre de pulvériser une pellicule d'épaisseur uniforme. La meilleure façon de déterminer la vitesse du pistolet de pulvérisation consiste à examiner la façon dont la peinture atteint le point d'impact sur le panneau. Posez-vous les questions suivantes :

- La peinture s'étend-elle correctement?
- Est-elle suffisamment mouillée?
- Est-elle suffisamment uniforme?

La trajectoire et les chevauchements

La trajectoire du pistolet ou les chevauchements doivent assurer un bon « mouillage » sans accumulation excessive. Un chevauchement de 50 % (au minimum) à 75 % (au maximum) est la meilleure façon d'obtenir une pellicule uniforme avec la plupart des produits.



Chevauchement de 50 à 75 %

Systèmes d'alimentation sous pression

Réglage initial, étape par étape, d'un système alimenté sous pression

Articles requis

- Équipement de protection individuelle, comme pour toute activité normale de peinture.
- Fiche technique de Matthews, pour connaître les recommandations relatives au débit du liquide avec réservoir sous pression, ainsi qu'aux réglages du pistolet de pulvérisation.
- Réservoir sous pression et pistolet de pulvérisation.
- Assez de produit prêt-à-pulvériser (PàP) pour remplir la canalisation de liquide et effectuer plusieurs essais de débit.
- Récipient collecteur pour le liquide qui sera retiré de la canalisation.
- Gobelet à mesurer.
- Chronomètre.

Effectuez un essai de débit

1. Versez le produit PàP dans un réservoir propre sous pression.
2. Avant de connecter un tuyau d'air au réservoir sous pression, ajustez le pistolet pour une pulvérisation maximale et désactivez complètement le régulateur d'air d'atomisation.
3. Fixez le tuyau d'air au réservoir sous pression et ajustez la pression :
 - Pour les réservoirs sous pression de 2 pintes, réglez la pression entre 5 et 7 lb/po² pour commencer.
 - Pour les plus grands réservoirs, réglez la pression à 10 lb/po² pour commencer.
4. Le régulateur d'air d'atomisation toujours désactivé, dirigez le pistolet dans un contenant et appuyez sur la gâchette. Une fois que tout l'air a été éliminé de la canalisation de liquide et qu'un flux constant de produit sort de la buse, relâchez la gâchette.
5. Dirigez le pistolet dans un gobelet à mesurer, appuyez sur la gâchette et démarrez le chronomètre simultanément.
6. Quand le chronomètre atteint 15 secondes, relâchez la gâchette.
7. Notez la quantité de produit qui se trouve dans le gobelet à mesurer et multipliez-la par 4.

Exemple : Si 2,5 onces de liquide sont « déversées » dans le gobelet à mesurer en 15 secondes, multipliez 2,5 onces par 4 pour calculer le débit de liquide par minute. Dans cet exemple, le débit du liquide est de 10 onces par minute (2,5 oz en 15 s X 4 = 10 oz/min). Cette quantité de liquide serait un bon point de départ pour les couches de finition et les incolores Matthews, car le débit du liquide recommandé avec un réservoir sous pression se situe entre 8 et 12 onces par minute. Consultez toujours les fiches techniques de Matthews pour connaître les recommandations spécifiques relatives au nombre d'onces liquides par minute.

Remarque : Si trop ou trop peu de liquide est déversé, les ajustements suivants peuvent être apportés :

Trop grand débit de liquide

1. Diminuez la pression du réservoir, ou
2. Diminuez les réglages du pistolet de pulvérisation, ou
3. Réduisez la course de la commande de liquide.

Trop faible débit de liquide

1. Augmentez la pression du réservoir, ou
2. Modifiez les réglages du pistolet pour en augmenter le débit.

Après les ajustements, continuez les tests de débit jusqu'à ce que la quantité de liquide désirée soit atteinte.

L'étape suivante consiste à ajuster l'air d'atomisation selon les recommandations du fabricant et à réaliser une vérification de la forme du jet, telle que décrite à la section précédente.

Préparation des subjectiles





Les meilleures procédures pour la meilleure couverture

Guide de préparation des subjectiles de Matthews Paint

Sélectionnez votre subjectile dans la liste ci-dessous.

Remarques importantes 72

Les clés du succès 72

Aluminium.....73-75

Aluminium anodisé 76

Feuilles de composite
à base d'aluminium.....77-78

Acier78-82

Revêtements en poudre.....82-83

Réparation de l'acier
ou de l'aluminium83-84

Surfaces peintes..... 85

Acrylique 86

Polystyrène-butadiène
acrylonitrile (ABS) 87

Mastic pour carrosserie 87

PVC..... 88

Photopolymère88-90

Copolyesters, polyéthylène
téréphtalate glycol (PETG)
et MUSTANG® 90

Impression 3D..... 90

Polycarbonate 91

Vinyle 92

Moules de lettres 93

Polystyrène expansible..... 93

Surface flexible..... 94

Polypropylène ou polyéthylène 94

Verre et porcelaine 94

Bois.....95-96

Planche à roulettes.....96-97

Fibre de verre97-98

Panneau de mousse polyuréthane
ou uréthane haute densité 98

Granite 99

Ciment..... 100

Préparation en vue de l'application de l'incolore

Couche de finition Matthews..... 101

Aluminium, laiton, cuivre ou bronze..... 101

Acrylique 102

Polycarbonate 103

Vinyle 104

LUMINORE® 105

Bois..... 105

Remarques importantes

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public.

Avant toute pulvérisation, consultez les autorités de votre ville, de votre région, de votre province ou de votre pays pour déterminer les règlements sur les COV qui s'appliquent dans votre collectivité.

Communiquez avec le fabricant du subjectile pour obtenir des renseignements sur le nettoyage et la préparation avant l'application des revêtements de spécialité. Si vous ne trouvez pas votre subjectile dans le présent guide, communiquez avec son fabricant.

Les produits décrits peuvent être dangereux. Lorsque vous utilisez les produits Matthews, respectez toujours les mesures de sécurité appropriées. Pour ce faire, il faut lire, comprendre et suivre les directives des étiquettes, des fiches de données de sécurité et des fiches techniques avant l'utilisation.

Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.

Les clés du succès

Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint.

La zone de pulvérisation et le subjectile doivent être au chaud, et la circulation d'air doit être adéquate. Les apprêts, les couches de finition et les incolores ne doivent jamais être appliqués à des températures inférieures à 16 °C (60 °F).

Aplatissez les arêtes vives, qu'elles aient été produites par fraisage ou coupage. Arrondissez-les. Les pellicules d'apprêt et de couche de finition sont plus minces sur les arêtes vives à 90°.

Suivez les procédures de nettoyage, de préparation et d'apprêtage des différents subjectiles listés dans le présent guide.

Suivez les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation relatives au réglage du pistolet ainsi que ses recommandations sur la pression d'air appropriée.

Avant de procéder pour la première fois à une application, ainsi que pour tout nouveau subjectile ou produit, nous recommandons de tester le processus avant de commencer la production proprement dite. Des essais d'application et d'adhérence effectués périodiquement permettent de vérifier le rendement d'un produit et celui de la production.

Consultez les fiches techniques ou les tableaux de sélection d'un réducteur Matthews pour obtenir de l'aide sur le choix des réducteurs. Rappelez-vous que les températures et l'humidité changent avec les saisons.

Allouez le temps d'évaporation approprié entre les couches. Ces temps peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc. Des couches supplémentaires peuvent exiger de plus longs temps d'évaporation.

Pour obtenir plus de renseignements sur les formules de couleurs et les spécifications, ou pour poser des questions d'ordre technique, communiquez avec Matthews Paint, au **1 800 323-6593**, ou visitez notre site Web à l'adresse www.matthewspaint.com.

Aluminium

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Apprêt blanc brillant

274535SP/01 : 3,5 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Il n'est pas nécessaire d'abaser les surfaces intérieures, ni l'intérieur des lettres profilées et des caissons lumineux.
- Abrasez au besoin les surfaces extérieures avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt de mordantage sans chromates

74350SP/01 : 3,5 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez seulement 1 couche mouillée complète d'apprêt de mordantage sans chromates.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Surfaçant de garnissage PT

74760SP/01 : 6,4 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Surfaçant réactif pour le traitement des métaux HBPT

74770SP/01 : 6,13 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Suite à la page suivante.

Aluminium (suite)

Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou 274808SP/01 : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt uréthane

274685SP/01 : 2,8 ou 3,5 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Prétraitement pour métaux

74734SP/01 : 6,34 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 220-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

En raison de son pouvoir garnissant NUL, le prétraitement pour métaux 74734SP/01 ne doit pas être utilisé sur l'aluminium poncé au jet de sable, décapé à la grenaille ou poncé au jet abrasif.

Surfaçant réactif pour le traitement des métaux HBEF

74780SP/01 : 6,04 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Aluminium (suite)

Apprêt époxy blanc

MAP-LVU100/01 : 0,42 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min (pulvérisation) ou de 1,5 à 2,5 heures (rouleau ou pinceau) avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy gris

6007SP/01 : 3,5 COV

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 45 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt surfaçant polyester

6001SP/01 : 1,8 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Mélangez l'apprêt surfaçant polyester conformément aux instructions (voir l'encadré).
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention du garnissage désiré.
- Laissez sécher pendant 1,5 heure avant de poncer, de nettoyer et d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

! Pour la pulvérisation de l'apprêt surfaçant polyester 6001SP/01, il est important de consulter la fiche technique afin d'obtenir des détails concernant la buse. Nous recommandons une buse de 2,0 mm ou plus. Une fois le produit activé, mélangez-le bien et appliquez-le tout de suite. Nettoyez l'équipement immédiatement.

Aluminium anodisé

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.
- Il faut poncer pour éliminer tout revêtement anodisé sur l'aluminium.



Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou 274808SP/01 : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc

MAP-LVU100/01 : 0,42 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min (pulvérisation) ou de 1,5 à 2,5 heures (rouleau ou pinceau) avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy gris

6007SP/01 : 3,5 COV

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 45 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Feuilles de composite à base d'aluminium

**ALUCOBOND[®], DIBOND[®], ALUMILITE^{MC}, ALPOLIC[®], ALUPANEL[®]
et ECOPANEL[®]**

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.
- La couche de finition peut être appliquée directement à condition que l'aluminium nu ne soit pas exposé après l'abrasion. Si de l'aluminium nu est exposé, appliquez un apprêt époxy avant la couche de finition.



Couche de finition Matthews

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un tampon de ponçage à grain 320-400 ou équivalent jusqu'à ce que le subjectile soit délustré.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou 274808SP/01 : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc

MAP-LVU100/01 : 0,42 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min (pulvérisation) ou de 1,5 à 2,5 heures (rouleau ou pinceau) avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Suite à la page suivante.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Feuilles de composite à base d'aluminium (suite)

Apprêt époxy gris

6007SP/01 : 3,5 COV

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 45 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Acier

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou 274808SP/01 : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Suite à la page suivante.

Acier (suite)

Apprêt époxy blanc

MAP-LVU100/01 : 0,42 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min (pulvérisation) ou de 1,5 à 2,5 heures (rouleau ou pinceau) avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy gris

6007SP/01 : 3,5 COV

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 45 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt blanc brillant

274535SP/01 : 3,5 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

79

Apprêt de mordantage sans chromates

74350SP/01 : 3,5 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez seulement 1 couche mouillée complète d'apprêt de mordantage sans chromates.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Surfaçant de garnissage PT

74760SP/01 : 6,4 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Acier (suite)

Surfaçant réactif pour le traitement des métaux HBPT

74770SP/01 : 6,13 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Surfaçant réactif pour le traitement des métaux HBEF

74780SP/01 : 6,04 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt uréthane

274685SP/01 : 2,8 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt surfaçant polyester

6001SP/01 : 1,8 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Mélangez l'apprêt surfaçant polyester conformément aux instructions (voir l'encadré).
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention du garnissage désiré.
- Laissez sécher pendant 1,5 heure avant de poncer, de nettoyer et d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Pour la pulvérisation de l'apprêt surfaçant polyester 6001SP/01, il est important de consulter la fiche technique afin d'obtenir des détails concernant la buse. Nous recommandons une buse de 2,0 mm ou plus. Une fois le produit activé, mélangez-le bien et appliquez-le tout de suite. Nettoyez l'équipement immédiatement.

Acier

Acier au carbone, fonte, acier galvanisé par immersion à chaud ou recuit, GALVALUME®, acier bondérisé, enduit de phosphate, inerte ou stabilisateur

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.
- L'acier galvanisé exige une attention particulière :
 - Certains fabricants d'acier galvanisé appliquent un traitement à l'huile pour protéger le subjectile pendant l'entreposage. Cette huile doit être éliminée avant l'abrasion.
 - Certains aciers galvanisés ont un revêtement de passivation conçu pour protéger le subjectile pendant qu'il vieillit naturellement. Ce revêtement doit être éliminé avant d'appliquer l'apprêt et la couche de finition.
 - Sachez que l'acier fraîchement galvanisé continue à libérer des gaz en vieillissant. Il faut le laisser vieillir (exposition aux intempéries) selon les recommandations du fabricant avant d'appliquer l'apprêt et la couche de finition.
 - Pour obtenir plus de détails concernant la mise en peinture de l'acier galvanisé, consultez la méthode ASTM D6386.



Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou 274808SP/01 : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc

MAP-LVU100/01 : 0,42 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min (pulvérisation) ou de 1,5 à 2,5 heures (rouleau ou pinceau) avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy gris

6007SP/01 : 3,5 COV

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 45 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Acier Acier inoxydable

• Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 80, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Revêtements en poudre

• Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-220, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou 274808SP/01 : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-220, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc

MAP-LVU100/01 : 0,42 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-220, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min (pulvérisation) ou de 1,5 à 2,5 heures (rouleau ou pinceau) avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Suite à la page suivante.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Revêtements en poudre (suite)

Apprêt époxy gris

6007SP/01 : 3,5 COV

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-220, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 45 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Réparation de l'acier ou de l'aluminium

Surfaces déjà apprêtées et/ou peintes

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.
- Examinez le revêtement existant pour y déceler toute délamination ou dégradation et déterminer s'il faut le décapier. Le cas échéant, réparez-le ou décapez-le au besoin.



Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

83

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou 274808SP/01 : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Suite à la page suivante.

Réparation de l'acier ou de l'aluminium (suite)

Apprêt surfaçant polyester

6001SP/01 : 1,8 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Mélangez l'apprêt surfaçant polyester conformément aux instructions (voir l'encadré).
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention du garnissage désiré.
- Laissez sécher pendant 1,5 heure avant de poncer, de nettoyer et d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

! Pour la pulvérisation de l'apprêt surfaçant polyester 6001SP/01, il est important de consulter la fiche technique afin d'obtenir des détails concernant la buse. Nous recommandons une buse de 2,0 mm ou plus. Une fois le produit activé, mélangez-le bien et appliquez-le tout de suite. Nettoyez l'équipement immédiatement.

Apprêt uréthane

274685SP/01 : 2,8 ou 3,5 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

84

Apprêt époxy blanc

MAP-LVU100/01 : 0,42 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min (pulvérisation) ou de 1,5 à 2,5 heures (rouleau ou pinceau) avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy gris

6007SP/01 : 3,5 COV

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 45 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Surfaces peintes Finis Matthews ou inconnus

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.
- Avant d'appliquer les apprêts ou les couches de finition Matthews, vérifiez toujours leur compatibilité avec les surfaces peintes.
- Examinez le revêtement existant pour y déceler toute délamination ou dégradation et déterminer s'il faut le décaiper. Le cas échéant, réparez-le ou décaipez-le au besoin.



Option de couche de finition Matthews (sans apprêt)

Si le fini existant est complètement durci et en bon état, la couche de finition Matthews peut être appliquée directement, sans apprêt.

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 220-320 ou un tampon de ponçage, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Important : Si le subjectile nu a été exposé, il faut appliquer un apprêt Matthews approprié avant la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou 274808SP/01 : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc

MAP-LVU100/01 : 0,42 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min (pulvérisation) ou de 1,5 à 2,5 heures (rouleau ou pinceau) avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy gris

6007SP/01 : 3,5 COV

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 45 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.



Acrylique

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.
- Pour assurer une bonne adhérence sur l'acrylique, Matthews recommande fortement d'utiliser un promoteur d'adhérence.



Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Promoteur d'adhérence

74777SP/01 : de 6,4 à 6,6 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

86

Acrylique Découpé au laser ou à la détoureuse, ou traité par oxydation à la flamme

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.
- Le 6428SP/01 peut être trop abrasif pour l'acrylique découpé au laser.
- Pour assurer une bonne adhérence sur l'acrylique, Matthews recommande fortement d'utiliser un promoteur d'adhérence.
- Pour éviter les craquelures sur les bords de l'acrylique découpé au laser, utilisez un réglage pour température plus basse.



Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Polystyrène-butadiène acrylonitrile (ABS)

Bannières suspendues

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyeurs 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.



Couche de finition Matthews

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyeur faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Mastic pour carrosserie

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Apprêt surfaçant polyester

6001SP/01 : 1,8 COV (PàP)

- Au besoin, poncez au bloc le mastic pour carrosserie avec un papier abrasif à grain 80-180, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
 - Nettoyez la zone autour de la réparation* avec le nettoyeur de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyeur faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
 - Poncez au besoin la zone autour de la réparation avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
 - Nettoyez de nouveau la zone autour de la réparation* avec le nettoyeur approprié.
 - Mélangez l'apprêt surfaçant polyester conformément aux instructions (voir l'encadré).
 - Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
 - Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention du garnissage désiré.
 - Laissez sécher pendant 1,5 heure avant de poncer au bloc avec un papier abrasif à grain 220-320 et de nettoyer de nouveau.
 - Appliquez l'apprêt époxy ou uréthane, puis la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.
- * REMARQUE : Le nettoyeur ne doit jamais entrer en contact avec le mastic pour carrosserie.

! Pour la pulvérisation de l'apprêt surfaçant polyester 6001SP/01, il est important de consulter la fiche technique afin d'obtenir des détails concernant la buse. Nous recommandons une buse de 2,0 mm ou plus. Une fois le produit activé, mélangez-le bien et appliquez-le tout de suite. Nettoyez l'équipement immédiatement.

PVC **Expansé et non expansé**

(KOMATEX^{MC}, SINTRA^{MC}, CELTEC[®], INTACEL^{MC}, EX-CEL[®] et TROVICEL[®])

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.
- Les nettoyeurs 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.
- Pour les applications à l'extérieur, il est important d'enrober complètement tout le subjectile afin de prévenir le gauchissement.



Au besoin, appliquez l'apprêt surfaçant polyester 6001SP sur les côtés rugueux avant d'appliquer la couche de finition.

- Avec un rouleau, appliquez 1 à 3 couches d'apprêt surfaçant polyester 6001SP/01 sur les côtés rugueux seulement. (N'appliquez pas de 6001SP/01 sur la surface du PVC.)
- Laissez sécher pendant 1,5 heure.
- Poncez jusqu'à l'obtention de la surface lisse désirée.
- Nettoyez avec le nettoyeur faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez le promoteur d'adhérence selon les recommandations de la fiche technique.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyeur faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

88

Promoteur d'adhérence

74777SP/01 : de 6,4 à 6,6 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyeur faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Photopolymère Nova Polymers (NOVACRYL[®] PT et NovAcryl ECR-3)

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyeurs 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.



Suite à la page suivante.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Photopolymère (suite)

Mise en peinture de la surface primaire (promoteur d'adhérence non requis)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01, et une brosse à soies courtes.
- Asséchez la surface encore humide avec un séchoir à air comprimé.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez la couche de finition ou l'incolore directement selon les recommandations de la fiche technique.

Mise en peinture optionnelle d'une surface secondaire de NovAcryl PT (promoteur d'adhérence non requis)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01, et une brosse à soies courtes.
- Asséchez la surface encore humide avec un séchoir à air comprimé.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez la couche de finition directement sur la surface secondaire selon les recommandations de la fiche technique.
- Important! Lorsque vous appliquez de la peinture sur une surface secondaire de NovAcryl PT, vous devez protéger le polymère en appliquant un incolore sur la surface primaire. Appliquez l'incolore selon les recommandations de la fiche technique.

Photopolymère Nova Polymers (NovAcryl LP, NovAcryl AL et PERMAGLOW^{MC})

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.



89

Revêtement de la surface primaire (promoteur d'adhérence non requis)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01, et une brosse à soies courtes.
- Asséchez la surface encore humide avec un séchoir à air comprimé.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez l'incolore directement selon les recommandations de la fiche technique.

Photopolymère Nova Polymers (NovAcryl EX)

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Apprêt de mordançage sans chromates

74350SP/01 : 3,5 COV (PàP)

- Nettoyez avec un nettoyant domestique tout usage, tout en frottant doucement avec une brosse à soies courtes.
- Rincez soigneusement à l'eau claire.
- Asséchez la surface encore humide avec un séchoir à air comprimé.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez seulement 1 couche mouillée complète d'apprêt de mordançage sans chromates 74350SP/01.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.



Photopolymère Jet

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.



Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Promoteur d'adhérence

74777SP/01 : de 6,4 à 6,6 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

90

Copolyesters, PETG et Mustang (Plaskolite)

Nous ne recommandons pas d'appliquer des produits Matthews sur des subjectiles de copolyester et de PETG.

Impression 3D Massivit

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.



Couche de finition Matthews

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Polycarbonate

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les fabricants de polycarbonate recommandent d'utiliser la chaleur pour éliminer toute l'humidité du subjectile avant d'appliquer les revêtements.
- L'application d'un apprêt, d'un adhésif ou d'une couche de finition modifie la résistance aux impacts de ce subjectile.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.
- Le 6428SP/01 peut être trop abrasif pour le polycarbonate.
- Pour les finis translucides, utilisez la peinture translucide à pulvériser de la série LACRYL® 400. (Consultez la fiche technique L400F.)



Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Promoteur d'adhérence

74777SP/01 : de 6,4 à 6,6 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Option de couche de base Matthews (sans promoteur d'adhérence)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez une couche légère de couche de base convertie (SOA, N ou COSV) en guise de couche de protection. (Consultez la fiche technique du convertisseur de couche de base faible en COV 287103SP/01.)
- Laissez évaporer de 10 à 15 min.
- Appliquez des couches supplémentaires jusqu'à l'obtention de la couleur et de la couverture désirées.
- REMARQUE : Pour la mise en peinture de la surface primaire, appliquez l'incolore selon les recommandations de la fiche technique.

Certains polycarbonates peuvent être sensibles au craquelage lorsqu'on utilise le promoteur d'adhérence 74777SP/01. L'utilisation d'une couche de base convertie Matthews (SOA, N ou COSV) au lieu du 74777SP/01 est un choix moins agressif.

Vinyle

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyeurs 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.
- Il n'est pas nécessaire d'ajouter un additif flexibilisant lorsqu'on applique une couche de finition Matthews sur du vinyle préappliqué.



Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyeur faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Couches de finition SOA, N ou COSV : mélangez avec l'additif flexibilisant 47474SP/04 selon les recommandations de la fiche technique.
- Les couches de finition MAP-LV n'exigent aucun additif flexibilisant.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Promoteur d'adhérence

74777SP/01 : de 6,4 à 6,6 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyeur faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Couches de finition SOA, N ou COSV : mélangez avec l'additif flexibilisant 47474SP/04 selon les recommandations de la fiche technique.
- Les couches de finition MAP-LV n'exigent aucun additif flexibilisant.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Option de couche de finition Matthews (sans promoteur d'adhérence)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyeur faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez avec un tampon de ponçage.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyeur approprié.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Moulures de lettres JEWELITE®

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.
- Il n'est pas nécessaire d'ajouter un additif flexibilisant lorsqu'on applique une couche de finition Matthews sur des moulures de lettres préappliquées.



Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Couches de finition SOA, N ou COSV : mélangez avec l'additif flexibilisant 47474SP/04 selon les recommandations de la fiche technique.
- Les couches de finition MAP-LV n'exigent aucun additif flexibilisant.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Promoteur d'adhérence

74777SP/01 : de 6,4 à 6,6 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Couches de finition SOA, N ou COSV : mélangez avec l'additif flexibilisant 47474SP/04 selon les recommandations de la fiche technique.
- Les couches de finition MAP-LV n'exigent aucun additif flexibilisant.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

93

Polystyrène expansible GATORFOAM®

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Apprêt latex acrylique

- Nettoyez le subjectile avec de l'air comprimé propre.
- Pour garnir et sceller toutes les zones de mousse, appliquez l'apprêt latex pour l'extérieur.
- Laissez sécher pendant au moins 60 min.
- Poncez la surface avec un tampon de ponçage.
- Nettoyez avec le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Surface flexible (Cooley)

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.



Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Couches de finition SOA, N ou COSV : mélangez avec l'additif flexibilisant 47474SP/04 selon les recommandations de la fiche technique.
- Les couches de finition MAP-LV n'exigent aucun additif flexibilisant.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Promoteur d'adhérence

74777SP/01 : de 6,4 à 6,6 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Couches de finition SOA, N ou COSV : mélangez avec l'additif flexibilisant 47474SP/04 selon les recommandations de la fiche technique.
- Les couches de finition MAP-LV n'exigent aucun additif flexibilisant.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

94

Polypropylène et polyéthylène

- Un flammage ou un traitement corona est nécessaire pour modifier la structure moléculaire de la surface et permettre au subjectile de recevoir de la peinture pendant une brève période de temps. Les structures de propylène et d'éthylène varient. Par conséquent, testez l'adhérence.
- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Extrêmement difficile à peindre, même si le subjectile est soumis à un flammage ou à un traitement corona.

Verre et porcelaine

Nous ne recommandons pas d'appliquer des produits Matthews sur le verre ou la porcelaine.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Bois (notamment MDO, MDF et EXTIRA®)

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.
- L'expansion et/ou la contraction trop grandes de certaines pièces de bois pour l'extérieur empêchent l'utilisation des produits Matthews.
- Pour les applications à l'extérieur, il est important d'enrober complètement tout le subjectile pour prévenir la pénétration de l'humidité.



Nettoyage général et étapes de préparation

- Vérifiez le taux d'humidité du subjectile. Il doit être inférieur à 13 %.
- Éliminez les débris avec de l'air comprimé propre.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Éliminez la poussière avec de l'air comprimé propre et un chiffon collant.
- S'il faut un garnissage important pour remplir le fil du bois, les nœuds ou d'autres imperfections, le surfaçant polyester 6001SP/01 offre le meilleur remplissage. Sinon, n'importe quel apprêt époxy Matthews peut être utilisé.

Apprêt surfaçant polyester

6001SP/01 : 1,8 COV (PàP)

- Soufflez de l'air comprimé propre sur le subjectile.
 - Mélangez l'apprêt surfaçant polyester conformément aux instructions (voir l'encadré).
 - Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
 - Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention du garnissage désiré.
 - Laissez sécher pendant 1,5 heure avant de poncer avec un papier abrasif à grain 220-320.
 - Nettoyez* avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
 - Appliquez l'apprêt époxy ou uréthane, puis la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.
- * IMPORTANT : Le nettoyant ne doit jamais entrer en contact avec le bois exposé.

! Pour la pulvérisation de l'apprêt surfaçant polyester 6001SP/01, il est important de consulter la fiche technique afin d'obtenir des détails concernant la buse. Nous recommandons une buse de 2,0 mm ou plus. Une fois le produit activé, mélangez-le bien et appliquez-le tout de suite. Nettoyez l'équipement immédiatement.

95

Apprêt uréthane

274685SP/01 : 2,8 COV (PàP)

- Soufflez de l'air comprimé propre sur le subjectile.
 - Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
 - Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention du garnissage désiré.
 - Laissez sécher pendant 16 heures avant de poncer avec un papier abrasif à grain 220-320.
 - Nettoyez* avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
 - Appliquez l'apprêt époxy ou uréthane, puis la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.
- * REMARQUE : Le nettoyant ne doit jamais entrer en contact avec le bois exposé.

Suite à la page suivante.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Bois (suite) (notamment MDO, MDF et Extira)

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou 274808SP/01 : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Soufflez de l'air comprimé propre sur le subjectile.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy gris

6007SP/01 : 3,5 COV

- Soufflez de l'air comprimé propre sur le subjectile.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.
- Laissez évaporer pendant 45 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc

MAP-LVU100/01 : 0,42 COV (PàP)

- Soufflez de l'air comprimé propre sur le subjectile.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min (pulvérisation) ou de 1,5 à 2,5 heures (rouleau ou pinceau) avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

96

Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Soufflez de l'air comprimé propre sur le subjectile.
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Planche à roulettes

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Éliminez la poussière avec de l'air comprimé propre et un chiffon collant.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 220-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Éliminez la poussière avec de l'air comprimé propre et un chiffon collant.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Planche à roulettes (suite)

Promoteur d'adhérence

74777SP/01 : de 6,4 à 6,6 COV (PàP)

- Éliminez la poussière avec de l'air comprimé propre et un chiffon collant.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 220-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Éliminez la poussière avec de l'air comprimé propre et un chiffon collant.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Fibre de verre non recouverte de gel (nue)

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Apprêt surfaçant polyester

6001SP/01 : 1,8 COV (PàP)

- Éliminez la poussière avec de l'air comprimé propre et un chiffon collant.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Éliminez la poussière avec de l'air comprimé propre et un chiffon collant.
- Mélangez l'apprêt surfaçant polyester conformément aux instructions (voir l'encadré).
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention du garnissage désiré.
- Laissez sécher pendant 1,5 heure avant de poncer, de nettoyer et d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

! Pour la pulvérisation de l'apprêt surfaçant polyester 6001SP/01, il est important de consulter la fiche technique afin d'obtenir des détails concernant la buse. Nous recommandons une buse de 2,0 mm ou plus. Une fois le produit activé, mélangez-le bien et appliquez-le tout de suite. Nettoyez l'équipement immédiatement.

97

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou **274808SP/01** : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Éliminez la poussière avec de l'air comprimé propre et un chiffon collant.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Éliminez la poussière avec de l'air comprimé propre et un chiffon collant.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.
- Laissez sécher pendant 24 heures avant de poncer, de nettoyer et d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Fibre de verre recouverte de gel

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.
- Tous les agents de démoulage doivent être éliminés avant le ponçage. Plusieurs étapes de nettoyage peuvent être requises.



Couche de finition Matthews

- Nettoyez minutieusement avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 320-400, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Si un apprêt est nécessaire, appliquez n'importe quel apprêt époxy Matthews selon les recommandations de sa fiche technique.

Panneau de mousse polyuréthane ou uréthane haute densité

Polyboard, mousse pour enseigne, Precision Board, Jasper Board, CORAFOAM® et DUNABOARD®

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Apprêt surfaçant polyester

6001SP/01 : 1,8 COV (PàP)

- Soufflez de l'air comprimé propre sur le subjectile.
- Mélangez l'apprêt surfaçant polyester conformément aux instructions (voir l'encadré).
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention du garnissage désiré.
- Laissez sécher pendant 1,5 heure avant de poncer avec un papier abrasif à grain 220-320.
- Nettoyez* avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez l'apprêt époxy ou uréthane, puis la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.
- * REMARQUE : Le nettoyant ne doit jamais entrer en contact avec la mousse exposée.

Pour la pulvérisation de l'apprêt surfaçant polyester 6001SP/01, il est important de consulter la fiche technique afin d'obtenir des détails concernant la buse. Nous recommandons une buse de 2,0 mm ou plus. Une fois le produit activé, mélangez-le bien et appliquez-le tout de suite. Nettoyez l'équipement immédiatement.

Apprêt uréthane

274685SP/01 : 2,8 COV (PàP)

- Soufflez de l'air comprimé propre sur le subjectile.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Appliquez des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention du garnissage désiré.
- Laissez sécher pendant 16 heures avant de poncer avec un papier abrasif à grain 220-320.
- Nettoyez* avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez l'apprêt époxy ou uréthane, puis la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.
- * REMARQUE : Le nettoyant ne doit jamais entrer en contact avec la mousse exposée.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Granite

• Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Poncez au jet de sable ou abraisez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié. (Pour le granite poncé au jet de sable, soufflez seulement de l'air comprimé propre.)
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou 274808SP/01 : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Poncez au jet de sable ou abraisez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié. (Pour le granite poncé au jet de sable, soufflez seulement de l'air comprimé propre.)
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc

MAP-LVU100/01 : 0,42 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Poncez au jet de sable ou abraisez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié. (Pour le granite poncé au jet de sable, soufflez seulement de l'air comprimé propre.)
- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy gris

6007SP/01 : 3,5 COV

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Poncez au jet de sable ou abraisez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié. (Pour le granite poncé au jet de sable, soufflez seulement de l'air comprimé propre.)
- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 45 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Ciment nu

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant la préparation et l'application des produits.



Nettoyage général et étapes de préparation

- Accordez une attention particulière à ces instructions, car il est très important de bien les suivre!
- Nettoyez toute la surface sous haute pression (2000 lb/po² et 3 à 5 gal/min).
- Nettoyez-la avec une solution d'eau et de 5 % d'acide muriatique. (Suivez les instructions du fabricant sur l'utilisation en toute sécurité de l'acide muriatique!)
- Rincez bien à l'eau et laissez sécher.
- Éliminez les débris avec de l'air comprimé.
- Vérifiez le niveau de pH du subjectile. Le niveau approprié doit être inférieur à 10 et supérieur à 5. Privilégiez un pH neutre de 7. (On peut acheter des crayons de mesure du pH sur le site <http://www.cole-palmer.com>.)
- Vérifiez le taux d'humidité du subjectile. Il doit être inférieur à 13 %.
- Important : Le fait de ne pas s'assurer que le taux d'humidité et le niveau de pH sont dans les limites recommandées peut entraîner des défauts visibles dans le revêtement final.
- Appliquez l'apprêt et la couche de finition en suivant les recommandations ci-dessous.

Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 gris • 274530SP/01 blanc • 274531SP/01 noir

- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc ou noir

274908SP/01 ou 274808SP/01 : de 3,90 à 3,95 COV (PàP) chacun

- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy blanc

MAP-LVU100/01 : 0,42 COV (PàP)

- Appliquez 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 30 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Apprêt époxy gris

6007SP/01 : 3,5 COV

- Appliquez 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 45 min avant d'appliquer la couche de finition.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

100

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Préparation en vue de l'application de l'incolore

Couche de finition Matthews (couleur)

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.



Immédiatement après l'application de la couche de finition Matthews :

- Laissez la couche de finition s'évaporer pendant 15 min.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées d'incolore Matthews, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.

Si on a laissé sécher la couche de finition pendant plus de 24 heures :

- Nettoyez avec le nettoyant Matthews approprié.
- Poncez légèrement à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncez à l'eau avec un papier à grain 600.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées d'incolore Matthews, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.

Aluminium, laiton, cuivre ou bronze

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.
- Finissez en biseau ou aplatissez toutes les arêtes vives avant d'appliquer le promoteur d'adhérence à pulvériser.
- Pour le laiton et le cuivre : les incolores Braco 42260SP/01 et 282260SP/01 contiennent un agent antiternissure.



101

Promoteur d'adhérence à pulvériser

274793SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez 2 ou 3 couches légères à moyennes, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer l'incolore.
- Appliquez l'incolore selon les recommandations de la fiche technique.

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com



Acrylique

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.
- Le 6428SP/01 peut être trop abrasif pour l'acrylique découpé au laser.



Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer l'incolore.
- Appliquez l'incolore selon les recommandations de la fiche technique.

L'acrylique découpé au laser ou à la détoureuse, ou traité par oxydation à la flamme, est susceptible de craquer sur les bords. Utilisez si possible un réglage à température plus basse et apprêtez seulement avec le promoteur d'adhérence 274777SP/01.

Promoteur d'adhérence

74777SP/01 : de 6,4 à 6,6 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer l'incolore.
- Appliquez l'incolore selon les recommandations de la fiche technique.

Polycarbonate



- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les fabricants de polycarbonate recommandent d'utiliser la chaleur pour éliminer toute l'humidité du subjectile avant d'appliquer les revêtements.
- L'application d'un apprêt, d'un adhésif ou d'une couche de finition modifie la résistance aux impacts de ce subjectile.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.
- Le 6428SP/01 peut être trop abrasif pour le polycarbonate.

Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer l'incolore.
- Appliquez l'incolore selon les recommandations de la fiche technique.

Promoteur d'adhérence

74777SP/01 : de 6,4 à 6,6 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer l'incolore.
- Appliquez l'incolore selon les recommandations de la fiche technique.

Option d'incolore converti Matthews (sans promoteur d'adhérence)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 et laissez sécher pour réduire la charge électrostatique sur la surface.
- Appliquez une couche légère d'incolore converti Matthews (conventionnel ou faible en COV*) en guise de couche de protection. (Consultez la fiche technique du convertisseur de couche de base faible en COV 287103SP/01.)
- Laissez évaporer de 10 à 15 min.
- Appliquez l'incolore selon les recommandations de la fiche technique.
- Le 287103SP/01 ne doit pas être utilisé avec les incolores ultra faibles en COV MAP-LV.

Certains polycarbonates peuvent être sensibles au craquelage lorsqu'on utilise le promoteur d'adhérence. L'utilisation des incolores convertis Matthews (sauf les incolores MAP- LVC) au lieu du 74777SP/01 est un choix moins agressif.



Vinyle

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.
- Les nettoyants 6405SP/01 ou 6410SP/01 peuvent être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV, mais ils n'offrent pas les mêmes propriétés antistatiques que l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 non conforme aux règlements sur les COV.
- Il n'est pas nécessaire d'ajouter un additif flexibilisant lorsqu'on applique une couche de finition Matthews sur du vinyle préappliqué.



Promoteur d'adhérence

274777SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer l'incolore.
- Incolores conventionnels ou faibles en COV : mélangez avec l'additif flexibilisant 47474SP/01 selon les recommandations de la fiche technique.
- Les couches de finition MAP-LV n'exigent aucun additif flexibilisant.
- Appliquez l'incolore selon les recommandations de la fiche technique.

Promoteur d'adhérence

74777SP/01 : de 6,4 à 6,6 COV (PàP)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer l'incolore.
- Incolores conventionnels ou faibles en COV : mélangez avec l'additif flexibilisant 47474SP/01 selon les recommandations de la fiche technique.
- Les couches de finition MAP-LV n'exigent aucun additif flexibilisant.
- Appliquez l'incolore selon les recommandations de la fiche technique.

Option d'incolore Matthews (sans promoteur d'adhérence)

- Nettoyez avec l'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Abrasez avec un tampon de ponçage.
- Nettoyez de nouveau avec le nettoyant approprié.
- Appliquez la couche de finition selon les recommandations de la fiche technique.

Luminore

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application des produits.



Promoteur d'adhérence à pulvériser

274793SP/01 : 0 COV (PàP)

- Nettoyez avec le nettoyant de préparation rapide 45330SP/01, le nettoyant faible en COV 6405SP/01 ou le prénettoyant faible en COV 6410SP/01.
- Appliquez 2 ou 3 couches légères à moyennes, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez évaporer pendant 5 à 10 min avant d'appliquer l'incolore.
- Appliquez l'incolore selon les recommandations de la fiche technique.

Bois

- Utilisez l'équipement de protection individuelle approprié pendant le ponçage et l'application des produits.
- L'expansion et/ou la contraction trop grandes de certaines pièces de bois pour l'extérieur empêchent l'utilisation des produits Matthews.
- Pour les applications à l'extérieur, il est important d'enrober complètement tout le subjectile pour prévenir la pénétration de l'humidité.



Nettoyage général et étapes de préparation

- Vérifiez le taux d'humidité du subjectile. Il doit être inférieur à 13 %.
- Éliminez les débris avec de l'air comprimé propre.
- Abrasez au besoin avec un papier abrasif à grain 180-320, et procédez au ponçage final avec le grain le plus fin possible.
- Éliminez la poussière avec de l'air comprimé propre et un chiffon collant.
- Scellez le bois en appliquant 2 couches complètement mouillées d'incolore brillant Matthews et en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.
- Laissez l'incolore sécher complètement avant de poncer avec un papier abrasif à grain 320 ou plus fin jusqu'à l'obtention d'une surface lisse.
- Éliminez les débris avec de l'air comprimé propre.
- Appliquez 2 couches complètement mouillées d'incolore Matthews, en allouant le temps d'évaporation approprié entre les couches.

105

Recommandations de Matthews Paint sur la préparation des subjectiles. Ces recommandations sont fournies en guise de lignes directrices seulement.

1 800 323-6593 • www.matthewspaint.com





Les **nettoyants Matthews** sont conçus pour éliminer la cire, la graisse, la silicone et les autres contaminants sur une variété de subjectiles, dont le métal nu, les plastiques, les surfaces apprêtées, et plus encore. Notre option à teneur ultrafaible en COV et respectueuse de l'environnement est très efficace, en plus d'être conforme à la plupart des règlements sur les COV partout en Amérique du Nord.

Fiches techniques

Nettoyant de préparation rapide 45330SP/01	109-110
Agent de préparation pour plastiques 6428SP/01.....	111-112
Prénettoyant faible en COV 6410SP/01	113-114

Le système exhaustif de Matthews Paint



Prénettoyage

La surface d'un subjectile comporte plusieurs contaminants potentiels qui doivent être éliminés avant d'effectuer tout autre travail. Matthews propose plusieurs nettoyants pour divers subjectiles :

Nettoyant Matthews	Type de produit	Subjectiles	Contaminants
Nettoyant de préparation rapide 45330SP/01*	Décapant solvanté pour cire et graisse	Métal**	Cire, graisse, huile de coupe
Agent de préparation pour plastiques 6428SP/01*	Agent antistatique solvanté	Tous les plastiques	Agent de démoulage, électricité statique
Prénettoyant faible en COV 6410SP/01	Nettoyant universel à base d'eau	Tous les subjectiles	La plupart des contaminants organiques et inorganiques

* Vérifiez les règlements locaux pour connaître les restrictions relatives à la teneur en COV.

** Attention : N'utilisez pas ce produit sur des pièces en fibre de verre ou en plastique afin d'éviter l'accumulation d'électricité statique qui pourrait provoquer un embrasement éclair. Ne l'utilisez pas non plus sur les finis frais ou non durcis pour éviter un ramollissement du revêtement.

Étapes de nettoyage

À l'aide d'un chiffon propre et non pelucheux ou d'un flacon pulvérisateur, appliquez une généreuse quantité de nettoyant Matthews sur la surface, puis essuyez-la jusqu'à ce qu'elle soit sèche.

Ne laissez pas le nettoyant sécher sur la surface, car cela peut nuire au revêtement final et causer des défauts de peinture.



Nettoyant de préparation rapide

45330SP/01

La bonne préparation des subjectiles joue un rôle important dans la réussite des travaux de peinture. C'est le plus souvent en raison de la contamination des surfaces que les revêtements présentent des défauts prématurés.

Le nettoyant de préparation rapide a été spécifiquement conçu pour enlever la cire, la graisse, la silicone et les autres contaminants sur les métaux nus ou recouverts d'un revêtement, et ainsi éliminer des problèmes d'adhérence évitables.



Caractéristiques

Prêt à l'emploi.Aucun mélange; résultats uniformes.
À base de solvants.Excellent pour éliminer la contamination par la cire, la graisse et l'huile.

Avantages

Mode d'emploi

Nettoyant de préparation rapide 45330SP/01



- À l'aide d'un chiffon propre ou d'un flacon pulvérisateur, appliquer une généreuse quantité de 45330SP/01 sur la surface, puis l'essuyer.
- L'application initiale fait remonter les contaminants à la surface; l'essuyage qui suit, avec un chiffon propre et sec distinct, les élimine.
- Pour obtenir des résultats optimaux, essuyer la surface encore humide, dans une seule direction, avec un chiffon blanc et propre. Cela élimine les traces laissées par les contaminants. Changer fréquemment de chiffon.
- Ne jamais laisser le nettoyant sécher sur la surface.
- Utiliser le 45330SP/01 avant et après le ponçage.

Attention : Ne pas utiliser ce produit sur des pièces en fibre de verre ou en plastique afin d'éviter l'accumulation d'électricité statique qui pourrait provoquer un embrasement éclair. Ne pas utiliser sur les finis frais ou non durcis pour éviter un ramollissement du revêtement.

Données techniques

Couleur	Incolore
COV (en lb/gal US)	6,37 lb/gal de COV

45330SP/01 **Nettoyant de préparation rapide**

Important : Consulter les fiches de données de sécurité pour obtenir des directives en matière de sécurité. Utiliser les produits dans une zone bien ventilée et porter l'équipement de protection individuelle approprié pour protéger les yeux, la peau et le système respiratoire.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Agent de préparation pour plastiques

6428SP/01

Le 6428SP/01 est un produit polyvalent conçu pour nettoyer les plastiques et éliminer les contaminants comme les agents de démoulage.

L'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 peut être utilisé sur une variété de subjectiles sujets à accumuler l'électricité statique, comme la fibre de verre, l'acrylique et le PVC.

Ce produit peut aussi servir d'agent antistatique pour préparer les subjectiles à une impression numérique.



Caractéristiques

Prêt à l'emploi.Aucun mélange; résultats uniformes.
Plusieurs utilisations.Polyvalent; moins de stocks.
À base d'alcool.....Réduit la charge statique; travaux de peinture plus propres.

Avantages

Mode d'emploi

Agent de préparation pour plastiques 6428SP/01



Nettoyant pour plastiques et pièces flexibles

Le 6428SP/01 élimine rapidement la silicone et les agents de démoulage indésirables sur le subjectile à peindre. Saturer un chiffon blanc et propre, essuyer dans une seule direction et assécher immédiatement la surface à l'aide d'un chiffon propre. Utiliser le 6428SP/01 avant et après le ponçage.

Important : Ne pas essuyer les subjectiles sensibles, comme les couches de finition et (ou) les apprêts fraîchement appliqués, qui pourraient s'en trouver ramollis.

Attention : Pour prévenir le faïençage, ne pas appliquer trop de produit sur les subjectiles découpés au laser.

Agent antistatique

À l'aide d'un pistolet de pulvérisation ou d'un vaporisateur en bouteille, appliquer un voile de 6428SP/01 sur la surface à peindre. Cela aide à réduire l'électricité statique sur toute la surface traitée ainsi que l'effet d'attraction sur la poussière et les particules de saleté.

Données techniques

Couleur
COV (en lb/gal US)

Incolore
6,5 lb/gal de COV

6428SP/01 **Agent de préparation pour plastiques**

Important : Consulter les fiches de données de sécurité pour obtenir des directives en matière de sécurité. Utiliser les produits dans une zone bien ventilée et porter l'équipement de protection individuelle approprié pour protéger les yeux, la peau et le système respiratoire.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Prénettoyant faible en COV

6410SP/01

Le prénettoyant faible en COV 6410SP/01 est un nettoyant de surface de qualité supérieure, idéal pour éliminer les contaminants, dont la cire, la graisse, les agents de démoulage et la poussière de ponçage.

Le 6410SP/01 peut être utilisé sur une grande variété de subjectiles, dont le métal nu, les plastiques, les surfaces apprêtées, etc.

Ce produit, dont la teneur en COV est de 0,19 lb/gal, est conforme à la plupart des règlements sur les COV en Amérique du Nord.



Caractéristiques

Avantages

Faible teneur en COV.Conforme aux règlements les plus rigoureux sur les COV en Amérique du Nord.
Nettoyant universel.Nettoie tous les subjectiles.

Mode d'emploi

Prénettoyant faible en COV 6410SP/01



- À l'aide d'un chiffon propre ou d'un flacon pulvérisateur, appliquer une généreuse quantité de 6410SP/01 sur la surface, puis l'essuyer.
- L'application initiale fait remonter les contaminants à la surface; l'essuyage qui suit, avec un chiffon propre et sec distinct, les élimine.
- Pour obtenir des résultats optimaux, essuyer la surface encore humide, dans une seule direction, avec un chiffon blanc et propre. Cela élimine les traces laissées par les contaminants. Changer fréquemment de chiffon.
- Ne jamais laisser le nettoyant sécher sur la surface.
- Utiliser le 6410SP/01 avant et après le ponçage.

Données techniques

Couleur	Transparent
Teneur réelle en COV	0,19 lb/gal
Teneur réelle en COV	23 g/L

Important : Consulter les fiches de données de sécurité pour obtenir des directives en matière de sécurité. Utiliser les produits dans une zone bien ventilée et porter l'équipement de protection individuelle approprié pour protéger les yeux, la peau et le système respiratoire.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive

Delaware, Ohio 43015

Numéro de téléphone : 1 800 323-6593

Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377

AP

Apprêts

Les **apprêts Matthews**, qu'ils soient exempts de chromates ou faibles en COV, confèrent d'excellentes propriétés d'adhérence à une variété de subjectiles qui autrement offriraient une faible adhérence. Les apprêts peuvent être directement recouverts de n'importe quelle couche de finition Matthews. En outre, ils améliorent la durabilité des revêtements, la protection contre la corrosion et le pouvoir garnissant.

Fiches techniques

Apprêt blanc brillant 274535SP/01	117-120
Apprêt de mordantage sans chromates à 3,5 COV 74350SP/01	121-124
Surfaçant de garnissage PT 74760SP/01	125-128
Apprêt de mordantage à haut pouvoir garnissant HBPT 74770SP/01	129-132
Apprêt de mordantage à haut pouvoir garnissant HBEF 74780SP/01	133-136
Prétraitement pour métaux 74734SP/01	137-140
Apprêts époxy à 2,1 COV 274528SP/01 (gris), 274530SP/01 (blanc), 274531SP/01 (noir)	141-144
Apprêts époxy 274808SP/01 (noir), 274908SP/01 (blanc)	145-148
Apprêt époxy ultrafaible en COV MAP-LVU100/01	149-152
Promoteur d'adhérence 274777SP/01	153-156
Promoteur d'adhérence 74777SP/01	157-160
Promoteur d'adhérence à pulvériser 274793SP/01	161-164
Apprêt surfaçant polyester 6001SP/01	165-168
Apprêt uréthane blanc 274685SP/01	169-172

Le système exhaustif de Matthews Paint



Aperçu des apprêts

Les apprêts (aussi appelés « sous-couches ») créent une base solide et sont essentiels à la durabilité à long terme de tout projet de peinture. Voici les différents types d'apprêts offerts par Matthews :

De mordantage

- Assurent l'adhérence sur le métal nu et le protègent contre la corrosion.
- Ont des propriétés de garnissage limitées.
- N'exigent aucun ponçage.

Époxy

- Assurent l'adhérence sur le métal nu et le protègent contre la corrosion.
- Peuvent être utilisés sur une variété de subjectiles nus ou déjà recouverts.
- Ont de bonnes propriétés de garnissage.
- N'exigent aucun ponçage.

Uréthanes

- Assurent l'adhérence sur le métal nu et le protègent contre la corrosion.
- Peuvent être utilisés sur une variété de subjectiles nus ou déjà recouverts
- Ont de meilleures propriétés de garnissage que les époxy.
- Peuvent servir d'apprêts surfaçants ou être appliqués en mouillé-sur-mouillé.

116

Polyesters

- Assurent l'adhérence sur le métal nu et le protègent contre la corrosion.
- Peuvent être utilisés sur une variété de subjectiles nus ou déjà recouverts
- Ont d'excellentes propriétés de garnissage, spécialement sur les subjectiles poreux.
- Doivent être poncés.

D'adhérence

- Assurent l'adhérence sur des subjectiles spécifiques.
- Transparents.
- Aucune propriété de garnissage.
- N'exigent aucun ponçage.



Apprêt blanc brillant

274535SP/01

L'apprêt blanc brillant 274535SP/01 de Matthews est un apprêt réactif de qualité, à deux composants et à faible COV. Il est conçu pour être utilisé sur l'aluminium et l'acier nus.

Le 274535SP/01 mordance les surfaces de métal adéquatement préparées pour leur conférer d'exceptionnelles propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion. Cet apprêt de mordantage à séchage rapide peut remplir en deux couches les marques de ponçage laissées par un papier abrasif à grain 180-220 et une ponceuse DA.

Le haut pouvoir réfléchissant du 274535SP/01 permet de l'utiliser sur les surfaces intérieures non poncées des lettres profilées et des enceintes d'enseignes pour améliorer leur luminosité et éliminer les taches lumineuses.



117

Caractéristiques

Technologie faible en COV.....
 Sans chromates.....
 Peut recevoir n'importe quel fini polyuréthane acrylique de Matthews.....
 Rapport de mélange simple.....
 Propriétés de résistance à la corrosion.....
 Propriétés de mordantage.....
 Durée de vie utile : 24 heures.....

Avantages

Respectueux de l'environnement; conforme aux règlements sur les COV (3,5 lb/gal).
 Respecte les règlements de l'EPA quant aux restrictions relatives aux chromates.
 Polyvalent, à usages multiples.
 Mélanges plus rapides.
 Excellente protection contre la corrosion.
 Excellente adhérence sur l'aluminium et l'acier adéquatement préparés.
 Mélanger une seule fois et utiliser toute la journée.

Surfaces compatibles

L'apprêt blanc brillant 274535SP/01 peut être appliqué sur les subjectiles adéquatement préparés suivants :

Aluminium
 Acier

Produits associés

74351SP/01 — Durcisseur sans chromates

274535SP/01

Mode d'emploi

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière : De 15 à 25 min

Au toucher : 30 min*

Avant la couche de finition : De 30 min à 72 heures (maximum)**

* S'il faut éliminer des particules de saleté, l'apprêt blanc brillant 274535SP/01 peut être poncé avec un papier abrasif à grain 220-320 après 4 heures. (Ne pas poncer à l'eau l'apprêt de mordantage.)

**Après 72 heures, poncer à sec avec un papier abrasif à grain 220-400 ou un tampon de ponçage équivalent. Après le ponçage, si l'épaisseur de la pellicule sèche est inférieure au minimum indiqué, réapprêter la surface avant d'appliquer la couche de finition.

Remarque : L'apprêt de mordantage ne doit jamais être poncé à l'eau, ni exposé à l'humidité ou aux intempéries avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : 0,89 lbs/gal

Teneur réelle en COV (PàP) : 107 g/L

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 3,05 lbs/gal

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 365 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : 15,8 %

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :

253 pi²/gal PàP

Conditions d'application — température :

16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative :

85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

274535SP/01

Apprêt blanc brillant

120



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Apprêt de mordantage sans chromates à 3,5 COV

74350SP/01

L'apprêt de mordantage sans chromates 74350SP/01 de Matthews est un apprêt réactif de qualité à deux composants et à 3,5 lb de COV/gal. Il est conçu pour être utilisé sur l'aluminium et l'acier nus.

Le 74350SP/01 mordance les surfaces de métal adéquatement préparées pour leur conférer d'exceptionnelles propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion.

Cet apprêt de mordantage à séchage rapide gris-vert foncé peut remplir en une couche les marques de ponçage laissées par un papier abrasif à grain 180-220 et une ponceuse DA.



Caractéristiques

Technologie faible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux règlements sur les COV (3,5 lb/gal).
Sans chromates.....	Respecte les règlements de l'EPA quant aux restrictions relatives aux chromates.
Peut recevoir n'importe quel fini polyuréthane acrylique de Matthews.....	Polyvalent, à usages multiples.
Rapport de mélange simple.....	Mélanges plus rapides.
Propriétés de résistance à la corrosion.....	Excellente protection contre la corrosion.
Propriétés de mordantage.....	Excellente adhérence sur l'aluminium et l'acier adéquatement préparés.
Durée de vie utile : 24 heures.....	Mélanger une seule fois et utiliser toute la journée.

Avantages

Surfaces compatibles

L'apprêt de mordantage sans chromates 74350SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Aluminium
Acier

Produits associés

74351SP/01 — Durcisseur sans chromates

74350SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

74350SP/01 74351SP/01

1 mesure 1 mesure

- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.
- Entreposer le produit mélangé dans un contenant en plastique résistant aux acides.



Durée de vie utile : 24 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application. Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLV : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
HVLV : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,1 mm (0,043 po)

Application



Appliquer : Appliquer 1 couche complètement mouillée.

Épaisseur de pellicule recommandée : Épaisseur de pellicule mouillée : De 3,4 à 4,6 mils
Épaisseur de pellicule sèche : De 0,5 à 0,7 mil

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

74350SP/01

Mode d'emploi

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière : De 15 à 25 min

Au toucher : 30 min*

Avant la couche de finition : De 30 min à 24 heures (maximum)**

* S'il faut éliminer des particules de saleté, l'apprêt de mordantage sans chromates 74350SP/01 peut être poncé avec un papier abrasif à grain 220-320 après 4 heures. (Ne pas poncer à l'eau l'apprêt de mordantage.)

**Après 24 heures, poncer à sec avec un papier abrasif à grain 220-400 ou un tampon de ponçage équivalent. Après le ponçage, si l'épaisseur de la pellicule sèche est inférieure au minimum indiqué, réapprêter la surface avant d'appliquer la couche de finition.

Remarque : L'apprêt de mordantage ne doit jamais être poncé à l'eau, ni exposé à l'humidité ou aux intempéries avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : 1,0 lb/gal

Teneur réelle en COV (PàP) : 120 g/L

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 3,38 lb/gal

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 405 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : 14,7 %

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :

235 pi²/gal PàP

Conditions d'application — température :

16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative :

85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

74350SP/01

Apprêt de mordantage
sans chromates à 3,5 COV

124



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Surfaçant de garnissage PT

74760SP/01

Le surfaçant de garnissage PT 74760SP/01 de Matthews est un apprêt réactif de qualité à deux composants. Conçu pour l'aluminium nu, il peut aussi être utilisé sur l'acier.

Le surfaçant de garnissage PT 74760SP/01 mordance les surfaces de métal adéquatement préparées pour leur conférer d'exceptionnelles propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion.

Cet apprêt de mordantage à séchage rapide gris-vert foncé peut remplir en deux couches les marques de ponçage laissées par un papier abrasif à grain 180 et une ponceuse DA.



Caractéristiques

Peut recevoir n'importe quel fini polyuréthane acrylique de Matthews.....Polyvalent, à usages multiples.
 Rapport de mélange simple.Mélanges plus rapides.
 Propriétés de résistance à la corrosion.Excellente protection contre la corrosion.
 Propriétés de mordantage.....Excellente adhérence sur l'aluminium et l'acier adéquatement préparés.
 Durée de vie utile : 7 joursMélanger une seule fois et utiliser toute la semaine.

Avantages

Surfaces compatibles

Le surfaçant de garnissage PT 74760SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Aluminium
 Acier

Produits associés

74766SP/01 — Activateur

74760SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le sujet conforme au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

74760SP/01 74766SP/01

1 mesure 1 mesure

- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.
- Entreposer le produit mélangé dans un contenant en plastique résistant aux acides.



Durée de vie utile : 7 jours

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application. Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
HVLP : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,1 mm (0,043 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Par couche	Totale
	Épaisseur de pellicule sèche :	De 5 à 6,25 mils	De 10 à 12,5 mils
		De 0,4 à 0,5 mil	De 0,8 à 1 mil

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

74760SP/01

Mode d'emploi

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière : De 15 à 25 min

Au toucher : 30 min*

Avant la couche de finition : De 30 min à 24 heures (maximum)**

* S'il faut éliminer des particules de saleté, le surfacant de garnissage PT 74760SP/01 peut être poncé avec un papier abrasif à grain 220-320 après 2 à 4 heures. (Ne pas poncer à l'eau l'apprêt de mordantage.)

**Après 24 heures, poncer à sec avec un papier abrasif à grain 220-400 ou un tampon de ponçage équivalent. Après le ponçage, si l'épaisseur de la pellicule sèche est inférieure au minimum indiqué, réapprêter la surface avant d'appliquer la couche de finition.

Remarque : L'apprêt de mordantage ne doit jamais être poncé à l'eau, ni exposé à l'humidité ou aux intempéries avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : 6,25 lb/gal

Teneur réelle en COV (PàP) : 749 g/L

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 6,32 lb/gal

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 757 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : 8 %

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :

128 pi²/gal PàP

Conditions d'application — température :

16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative :

85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

74760SP/01

Surfaçant de garnissage PT

128



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Apprêt de mordantage à haut pouvoir garnissant HBPT

74770SP/01

Le HBPT 74770SP/01 de Matthews est un apprêt réactif de qualité à haut pouvoir garnissant et à deux composants. Il est conçu pour être utilisé sur l'aluminium et l'acier nus.

Le HBPT 74770SP/01 mordance les surfaces de métal adéquatement préparées pour leur conférer d'exceptionnelles propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion.

Cet apprêt de mordantage à séchage rapide de couleur chamois peut remplir en deux couches les marques de ponçage laissées par un papier abrasif à grain 120 et une ponceuse DA.



129

Caractéristiques

Peut recevoir n'importe quel fini polyuréthane acrylique de Matthews.....	Polyvalent, à usages multiples.
Rapport de mélange simple.	Mélanges plus rapides.
Propriétés de résistance à la corrosion.	Excellente protection contre la corrosion.
Propriétés de mordantage.....	Excellente adhérence sur l'aluminium et l'acier adéquatement préparés.
Durée de vie utile : 14 jours	Mélanger une seule fois et utiliser pendant 2 semaines.

Avantages

Surfaces compatibles

L'apprêt de mordantage à haut pouvoir garnissant 74770SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Aluminium
Acier

Produits associés

74766SP/01 — Activateur

74770SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

74770SP/01 74766SP/01

1 mesure 1 mesure

- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.
- Entreposer le produit mélangé dans un contenant en plastique résistant aux acides.



Durée de vie utile : 14 jours

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application. Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté par aspiration : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
HVLP : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
Réservoir sous pression : Buse de 1,1 mm (0,043 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche	Totale
			De 3,0 à 5,0 mils	De 6,0 à 10,0 mils
			De 0,3 à 0,5 mil	De 0,6 à 1,0 mil

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

74770SP/01

Mode d'emploi

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière : De 15 à 25 min

Au toucher : 30 min*

Avant la couche de finition : De 30 min à 24 heures (maximum)**

* S'il faut éliminer des particules de saleté, l'apprêt de mordançage à haut pouvoir garnissant 74 770SP peut être poncé avec un papier abrasif à grain 220-320 après 2 à 4 heures. (Ne pas poncer à l'eau l'apprêt de mordançage.)

**Après 24 heures, poncer à sec avec un papier abrasif à grain 220-400 ou un tampon de ponçage équivalent. Après le ponçage, si l'épaisseur de la pellicule sèche est inférieure au minimum indiqué, réapprêter la surface avant d'appliquer la couche de finition.

Remarque : L'apprêt de mordançage ne doit jamais être poncé à l'eau, ni exposé à l'humidité ou aux intempéries avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : 6,08 lb/gal

Teneur réelle en COV (PàP) : 728 g/L

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 6,15 lb/gal

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 736 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : 10,08 %

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :

161 pi²/gal PàP

Conditions d'application — température :

16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative :

85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

74770SP/01

Apprêt de mordantage
à haut pouvoir garnissant HBPT

132



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Apprêt de mordantage à haut pouvoir garnissant HBEF

74780SP/01

Le HBEF 74780SP/01 de Matthews est un apprêt réactif de qualité à haut pouvoir garnissant et à deux composants. Il est conçu pour être utilisé sur l'aluminium et l'acier nus.

Le HBEF 74780SP/01 mordance les surfaces de métal adéquatement préparées pour leur conférer d'exceptionnelles propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion.

Cet apprêt de mordantage à séchage rapide jaune beige pâle peut remplir en deux couches les marques de ponçage laissées par un papier abrasif à grain 100 et une ponceuse DA.



133

Caractéristiques

Peut recevoir n'importe quel fini polyuréthane acrylique de Matthews.....Polyvalent, à usages multiples.
 Rapport de mélange simple.Mélanges plus rapides.
 Propriétés de résistance à la corrosion.Excellente protection contre la corrosion.
 Propriétés de mordantage.....Excellente adhérence sur l'aluminium et l'acier adéquatement préparés.
 Durée de vie utile : 14 joursMélanger une seule fois et utiliser pendant 2 semaines.

Avantages

Surfaces compatibles

L'apprêt de mordantage à haut pouvoir garnissant 74780SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Aluminium
 Acier

Produits associés

74781SP/01 — Activateur pour HBEF

74780SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

74780SP/01 74781SP/01

1 mesure 1 mesure

- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.
- Entreposer le produit mélangé dans un contenant en plastique résistant aux acides.



Durée de vie utile : 14 jours

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application. Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
HVLP : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,1 mm (0,043 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche	Totale
			De 2,6 à 4,3 mils	De 5,2 à 8,6 mils
			De 0,3 à 0,5 mil	De 0,6 à 1,0 mil

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

74780SP/01

Mode d'emploi

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière : De 15 à 25 min

Au toucher : 30 min*

Avant la couche de finition : De 30 min à 24 heures (maximum)**

* S'il faut éliminer des particules de saleté, l'apprêt de mordançage à haut pouvoir garnissant 74 780SP peut être poncé avec un papier abrasif à grain 220-320 après 2 à 4 heures. (Ne pas poncer à l'eau l'apprêt de mordançage.)

**Après 24 heures, poncer à sec avec un papier abrasif à grain 220-400 ou un tampon de ponçage équivalent. Après le ponçage, si l'épaisseur de la pellicule sèche est inférieure au minimum indiqué, réapprêter la surface avant d'appliquer la couche de finition.

Remarque : L'apprêt de mordançage ne doit jamais être poncé à l'eau, ni exposé à l'humidité ou aux intempéries avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : 6,02 lb/gal

Teneur réelle en COV (PàP) : 721 g/L

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 6,1 lb/gal

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 731 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : 11,45 %

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :

183 pi²/gal PàP

Conditions d'application — température :

16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative :

85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

74780SP/01

Apprêt de mordantage
à haut pouvoir garnissant HBEF

136



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Prétraitement pour métaux

74734SP/01

Le prétraitement pour métaux 74734SP/01 de Matthews est un produit réactif de qualité à deux composants. Conçu pour l'aluminium nu, il peut aussi être utilisé sur l'acier.

Le prétraitement pour métaux 74734SP/01 mordance les surfaces de métal adéquatement préparées pour leur conférer d'exceptionnelles propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion.

Ce prétraitement jaune transparent à séchage rapide peut remplir en deux couches les marques de ponçage laissées par un papier abrasif à grain 220-320 et une ponceuse DA.



137

Caractéristiques

Peut recevoir n'importe quel fini polyuréthane acrylique de Matthews.....	Polyvalent, à usages multiples.
Rapport de mélange simple.	Mélanges plus rapides.
Propriétés de résistance à la corrosion.	Excellente protection contre la corrosion.
Propriétés de mordantage.....	Excellente adhérence sur l'aluminium et l'acier adéquatement préparés.
Durée de vie utile : 8 heures.	Mélanger une seule fois et utiliser toute la journée.

Avantages

Surfaces compatibles

Le prétraitement pour métaux 74734SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

- Aluminium*
- Acier*

* REMARQUE : En raison de son faible pouvoir garnissant, le prétraitement pour métaux 74734SP/01 ne doit pas être utilisé sur l'aluminium ou l'acier poncés au jet de sable, décapés à la grenaille ou poncés au jet abrasif.

Produits associés

74 735SP — Activateur

74734SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

74734SP/01 74735SP/01

1 mesure 1 mesure

- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.
- Entreposer le produit mélangé dans un contenant en plastique résistant aux acides.



Durée de vie utile : 8 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application. Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLV : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,3 mm (0,051 po)
HVLV : Buse de 1,3 mm (0,051 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,1 mm (0,043 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.
* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule sèche recommandée : Par couche Totale
De 0,12 à 0,17 mil De 0,25 à 0,35 mil

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière : De 5 à 10 min

Au toucher : 30 min

Avant la couche de finition : De 30 min à 8 heures (maximum)*

* Après 8 heures, poncer à sec avec un papier abrasif à grain 400 ou un tampon de ponçage équivalent. Après le ponçage, si l'épaisseur de la pellicule sèche est inférieure au minimum indiqué, réapprêter la surface avant d'appliquer la couche de finition.

Remarque : L'apprêt de mordantage ne doit pas être exposé à l'humidité ou aux intempéries avant d'appliquer la couche de finition.

74734SP/01

Mode d'emploi

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	6,22 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	745 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	6,30 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	755 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	5,2 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	De 247 à 346 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Apprêts époxy à 2,1 COV

274528SP/01 — gris
 274530SP/01 — blanc
 274531SP/01 — noir

Les apprêts époxy à 2,1 COV de Matthews résistent à la corrosion, offrent une excellente adhérence sur de nombreux types de subjectiles, dont l'acier inoxydable, et peuvent aussi être utilisés dans les régions où la teneur limite en COV est de 2,1 lb/gal.

Fournis en gris, blanc et noir, ces apprêts peuvent être mélangés pour créer des nuances de gris pâle à gris foncé.



Caractéristiques

Technologie faible en COV.....
 Sans chromates.....
 Offerts en noir, blanc et gris.
 Peuvent recevoir n'importe quel fini polyuréthane acrylique de Matthews.
 Compatibles avec une variété de subjectiles, dont l'acier inoxydable.
 Peuvent être appliqués au pinceau ou au rouleau.
 Technologie époxy.
 Excellentes propriétés garnissantes.
 Rapport de mélange simple.
 Fenêtre de recouvrement de 4 jours.

Avantages

Respectueux de l'environnement; conformes aux règlements sur les COV (2,1 lb/gal).
 Respectent les règlements de l'EPA quant aux restrictions relatives aux chromates.
 Peuvent être combinés pour créer n'importe quelle nuance de gris.
 Polyvalents, à usages multiples.
 Pour plusieurs applications; moins de produits à stocker.
 Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
 Excellente résistance à la corrosion; adhérence supérieure aux subjectiles.
 Peuvent dissimuler les légers défauts des subjectiles de métal.
 Mélanges plus rapides.
 Nul besoin de poncer avant la couche de finition si elle est appliquée dans les 4 jours.

Surfaces compatibles

Les apprêts époxy à 2,1 COV peuvent être appliqués sur des subjectiles adéquatement préparés :

Acier	Acier au carbone	Aluminium	Surfaces déjà peintes	Maconnerie
Acier inoxydable	Acier galvanisé	Fibre de verre	Mastic pour carrosserie	Bois
Acier poncé au jet de sable				

Produits associés

Catalyseur

274529SP/04 — Durcisseur pour apprêt époxy à 2,1 COV

Information sur le produit en vigueur 2020-04

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

274528SP/01 – gris	
274530SP/01 – blanc	
274531SP/01 – noir	274529SP/04

4 mesures	1 mesure
-----------	----------

- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : 4 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

142

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air :	Conventionnel :	De 40 à 50 lb/po ² au pistolet*
	HVLP :	10 lb/po ² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression :	De 8 à 12 oz liq./min
---	-----------------------



Réglage du pistolet :	Alimenté	
	par aspiration :	Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
	HVLP :	Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
Réservoir sous pression :	Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)	

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Application de 1 couche De 2 à 3 mils	Application de 2 couches De 4 à 6 mils
	Épaisseur de pellicule sèche :	De 1 à 1,5 mil (minimum)	De 2 à 3 mils

Attention : Toute réticulation de deux composants ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière :	De 15 à 20 min
Au toucher :	De 20 à 30 min
Avant manipulation :	De 30 à 45 min
Avant la couche de finition :	De 30 min à 4 jours (maximum)*

* Après 4 jours, poncer à sec avec un papier abrasif à grain 220-400 ou un tampon de ponçage équivalent. Après le ponçage, si l'épaisseur de la pellicule sèche est inférieure au minimum indiqué, réapprêter la surface avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 1,28 à 1,29 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 153 à 154 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 2,09 à 2,1 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	250 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	43,7 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	702 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

274528SP/01 — gris, 274530SP/01 — blanc,
274531SP/01 — noir

**Apprêts époxy
à 2,1 COV**

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Apprêts époxy

274808SP/01 — noir
274908SP/01 — blanc

Les apprêts époxy de Matthews résistent à la corrosion, offrent une excellente adhérence sur de nombreux types de subjectiles et peuvent aussi être utilisés dans les régions soumises aux règlements sur les COV (3,5 lb/gal).

Les époxy blanc et noir peuvent être combinés pour créer une vaste gamme de nuances de gris complémentaires des couches de finition.



Caractéristiques

Technologie faible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conformes aux règlements sur les COV (3,5 lb/gal).
Sans chromates.....	Respectent les règlements de l'EPA quant aux restrictions relatives aux chromates.
Offerts en noir et blanc	Peuvent être combinés pour créer n'importe quelle nuance de gris.
Peuvent recevoir n'importe quel fini polyuréthane acrylique de Matthews.....	Polyvalents, à usages multiples.
Compatibles avec une variété de subjectiles.....	Pour plusieurs applications; moins de produits à stocker.
Peuvent être appliqués au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Technologie époxy.....	Excellente résistance à la corrosion; adhérence supérieure aux subjectiles.
Excellentes propriétés garnissantes.....	Peuvent dissimuler les légers défauts des subjectiles de métal.
Rapport de mélange simple.....	Mélanges plus rapides.
Fenêtre de recouvrement de 24 heures.....	Nul besoin de poncer avant la couche de finition si elle est appliquée dans les 24 heures.
Propriétés de résistance à la corrosion.....	Excellente protection contre la corrosion.

Avantages

Surfaces compatibles

Les apprêts époxy 274808SP/01 et 274908SP/01 peuvent être appliqués sur des subjectiles adéquatement préparés :

Acier	Acier au carbone	Aluminium	Surfaces déjà peintes	Maçonnerie
Acier poncé au jet de sable	Acier galvanisé	Fibre de verre	Mastic pour carrosserie	Bois

Produits associés

Catalyseur
274909SP/04 — Durcisseur pour époxy

Réducteurs exemptés pour MAP® (pour une teneur en COV de 3,5 lb/gal)

6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Remarque : Lorsqu'il n'est pas nécessaire de respecter une teneur limite en COV de 3,5 lb/gal, n'importe quel réducteur conventionnel ou faible en COV de Matthews peut être utilisé.

274808SP/01 — noir, 274908SP/01 — blanc

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

274808SP/01 — noir		
274908SP/01 — blanc	274909SP/04	Réducteur**
3 mesures*	1 mesure	1 mesure

* On peut obtenir du gris en mélangeant du blanc et du noir selon n'importe quelle proportion avant la catalysation et la réduction.

Le tableau ci-dessous peut servir de guide pour obtenir diverses nuances de gris.

	274908SP/01 (blanc)	274808SP/01 (noir)
Blanc	100 %	-
Gris pâle	75 %	25 %
Gris moyen	50 %	50 %
Gris foncé	25 %	75 %
Noir	-	100 %

** Choisir le réducteur pour MAP faible en COV :

Pour une teneur en COV de 3,5 lb/gal :

- 6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

Lorsqu'il n'est pas nécessaire de respecter une teneur limite en COV de 3,5 lb/gal, n'importe quel réducteur conventionnel ou faible en COV de Matthews peut être utilisé.

- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : 4 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLV : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
HVLV : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
Réservoir sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Application par couche De 2,0 à 3,0 mils De 0,8 à 1,2 mil	Application totale De 4,0 à 6,0 mils De 1,6 à 2,4 mils
--------------------------------------	---	---	--

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière : De 20 à 30 min

Au toucher : De 25 à 35 min

Avant manipulation : De 30 à 45 min

Avant la couche de finition : De 30 min à 24 heures (maximum)*

* Après 24 heures, poncer à sec avec un papier abrasif à grain 220-400 ou un tampon de ponçage équivalent. Après le ponçage, si l'épaisseur de la pellicule sèche est inférieure au minimum indiqué, réapprêter la surface avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV (3,5 lb/gal)

Teneur réelle en COV (PàP) :	2,64 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	316 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	3,3 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	395 g/L

Renseignements sur les COV (plus de 3,5 lb/gal)*

Teneur réelle en COV (PàP) :	4,07 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	487 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	4,07 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	487 g/L

* Résultats supérieurs à 3,5 lb de COV/gal obtenus en utilisant le 45 290SP.

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	42,8 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	685 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Apprêt époxy ultrafaible en COV

MAP-LVU100/01

L'apprêt époxy 2K blanc MAP-LVU100/01 est formulé pour donner une teneur en COV inférieure à 50 g/L à l'application.

Ce revêtement réticulé chimiquement est conçu pour offrir des propriétés exceptionnelles d'adhérence et de résistance à la corrosion sur les subjectiles adéquatement préparés.

Il peut être appliqué au pinceau, au rouleau ou par pulvérisation, et il est compatible avec les couches de finition de la série MAP®.



Caractéristiques

Technologie ultrafaible en COV.
 Sans chromates.
 Peut recevoir n'importe quel fini polyuréthane acrylique de Matthews.
 Compatible avec une variété de subjectiles.
 Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.
 Technologie époxy.
 Excellentes propriétés garnissantes.
 Rapport de mélange simple.
 Fenêtre de recouvrement de 24 heures.

Avantages

Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV.
 Respecte les règlements de l'EPA quant aux restrictions relatives aux chromates.
 Polyvalent, à usages multiples.
 Pour plusieurs applications; moins de produits à stocker.
 Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
 Excellente résistance à la corrosion; adhérence supérieure aux subjectiles.
 Peut dissimuler les légers défauts des subjectiles de métal.
 Mélanges plus rapides.
 Nul besoin de poncer avant la couche de finition si elle est appliquée dans les 24 heures.

Surfaces compatibles

L'apprêt MAP-LVU100/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Acier	Acier au carbone	Aluminium	Surfaces déjà peintes	Mçonnerie
Acier poncé au jet de sable	Acier galvanisé	Fibre de verre	Mastic pour carrosserie	Bois

Produits associés

Catalyseur MAP-LVX101/04 — Catalyseur	Réducteur MAP-LVU01/04 — Réducteur exempté pour apprêt faible en COV
---	--

MAP-LVU100/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

MAP-LVU100/01 MAP-LVX101/04 MAP-LVRU01/04

3 mesures 1 mesure 1 mesure

- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : 8 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application. Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*

HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté par aspiration : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)

HVLP : Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)

Réservoir sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

MAP-LVU100/01

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 1 ou 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Application de 1 couche	Application de 2 couches
	Épaisseur de pellicule sèche :	3 mils 1,5 mil (minimum)	6 mils 3 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière :	De 15 à 20 min
Au toucher :	De 45 min à 1 heure
Avant manipulation :	De 1,5 à 2 heures
Avant la couche de finition (pulvérisation) :	30 min
Avant la couche de finition (pinceau ou rouleau) :	De 1,5 à 2,5 heures

* Après 24 heures, poncer à sec avec un papier abrasif à grain 220-400 ou un tampon de ponçage équivalent. Après le ponçage, si l'épaisseur de la pellicule sèche est inférieure au minimum indiqué, réapprêter la surface avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	0,22 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	26 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	0,41 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	49 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	50,8 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	815 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Promoteur d'adhérence

274777SP/01

Le promoteur d'adhérence de Matthews est un produit à un composant qui s'applique par pulvérisation. Il est conçu pour offrir une excellente adhérence sur divers subjectiles d'acrylique et de PVC.

L'application du promoteur d'adhérence directement sur une surface de plastique élimine le besoin de poncer.

Ce produit clair comme de l'eau est un excellent promoteur d'adhérence pour les finis polyuréthanes acryliques de Matthews.

Le 274777SP/01 a une teneur en COV presque nulle et est prêt à pulvériser tel quel.



153

Caractéristiques

Avantages

Compatible avec la plupart des subjectiles d'acrylique et de PVC.	Améliore l'adhérence de toutes les couches de finition Matthews.
Prêt à pulvériser.	Aucun mélange; aucune limite de durée de vie utile
Teneur en COV presque nulle.	Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV.

Surfaces compatibles

Le promoteur d'adhérence 274777SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Acrylique	Chlorure de polyvinyle expansé (PVC)
Photopolymères	Moules de lettres (<i>Jewelite</i>)
Polycarbonate*	

Remarque : Les subjectiles de plastique d'une même catégorie générique peuvent différer légèrement selon les processus de fabrication et, par conséquent, présenter des caractéristiques différentes d'adhérence et d'application. Matthews recommande de faire des essais d'adhérence sur les subjectiles (ou marques) spécifiques avant de mettre en œuvre un programme de revêtement.

* L'utilisation d'un promoteur d'adhérence ou de couches de finition polyuréthanes de Matthews sur le polycarbonate modifie la résistance aux impacts de ce dernier.

Attention

Le promoteur d'adhérence ne peut pas être utilisé directement sous l'incolore à haut rendement 6178SP/01. (Consulter la fiche technique MPC182F)

274777SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



- Agiter ou mélanger le produit avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLV : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLV : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

274777SP/01

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Avant la couche de finition : De 5 à 10 min

Remarque : Après 1 heure, appliquer une couche supplémentaire de 274777SP/01 avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : 0,0 lb/gal

Teneur réelle en COV (PàP) : 0,0 g/L

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 0,01 lb/gal

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 1 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : 8,3 %

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :

133 pi²/gal PàP

Conditions d'application — température :

16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative :

85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Promoteur d'adhérence

74777SP/01

Le promoteur d'adhérence de Matthews est un produit à un composant qui s'applique par pulvérisation. Il est conçu pour offrir une excellente adhérence sur divers subjectiles d'acrylique et de PVC.

L'application du promoteur d'adhérence directement sur une surface de plastique élimine le besoin de poncer.

Ce produit est un excellent promoteur d'adhérence pour les finis polyuréthanes acryliques de Matthews.



Caractéristiques

Compatible avec la plupart des subjectiles d'acrylique et de PVC.Améliore l'adhérence de toutes les couches de finition Matthews. S'utilise avec n'importe quel réducteur conventionnel, ou à 2,8 ou 3,5 lb de COV/gal.....Aucune limite de durée de vie utile.

Avantages

Surfaces compatibles

Le promoteur d'adhérence 74777SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Acrylique	Chlorure de polyvinyle expansé (PVC)
Photopolymères	Moulures de lettres (<i>Jewelite</i>)
Polycarbonate*	

Remarque : Les subjectiles de plastique d'une même catégorie générique peuvent différer légèrement selon les processus de fabrication et, par conséquent, présenter des caractéristiques différentes d'adhérence et d'application. Matthews recommande de faire des essais d'adhérence sur les subjectiles (ou marques) spécifiques avant de mettre en œuvre un programme de revêtement.

* L'utilisation d'un promoteur d'adhérence ou de couches de finition polyuréthanes de Matthews sur le polycarbonate modifie la résistance aux impacts de ce dernier.

Attention

Le promoteur d'adhérence ne peut pas être utilisé directement sous l'incolore à haut rendement 6178SP/01. (Consulter la fiche technique MPC182F)

Produits associés

Réducteurs

6379SP/01	Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
45280SP/01	Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
45290SP/01	Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
6396SP/01	Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

74777SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

Promoteur d'adhérence 74777SP/01 Réducteur pour MAP®*

2 mesures

De 0,5 à 1,5 mesure

*** Choisir le réducteur pour MAP :**

- 6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
- 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
- 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.

Filtrer le produit après le mélange.

Additifs



Aucun

158

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air :

Conventionnel :

De 40 à 50 lb/po² au pistolet*

HVLP :

10 lb/po² au chapeau d'air*

*** Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.**



Débit du fluide, avec réservoir sous pression :

De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet :

Alimenté par aspiration :
HVLP :
Réservoir sous pression :

Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)

Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

74777SP/01

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Avant la couche de finition : De 5 à 10 min

Remarque : Après 1 heure, appliquer une couche supplémentaire de 74777SP/01 avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : De 6,4 à 6,6 lb/gal

Teneur réelle en COV (PàP) : De 767 à 791 g/L

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : De 6,4 à 6,6 lb/gal

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : De 767 à 791 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : De 8,4 à 11,8 %

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) : De 135 à 190 pi²/gal PàP

Conditions d'application — température : 16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative : 85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

74777SP/01

Promoteur d'adhérence

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Promoteur d'adhérence à pulvériser

274793SP/01

Le 274793SP/01 de Matthews est un promoteur d'adhérence à pulvériser à un composant. Il est conçu pour offrir une excellente adhérence aux incolores Matthews appliqués sur le métal nu.

Ce produit clair comme de l'eau est un excellent choix pour protéger et mettre en valeur les métaux sous-jacents.

Le promoteur d'adhérence 274793SP/01 a une teneur en COV presque nulle et est prêt à pulvériser tel quel.



161

Caractéristiques

Avantages

Prêt à pulvériser.	Aucun mélange; aucune limite de durée de vie utile
Teneur en COV presque nulle.	Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV.
Compatible avec la plupart des subjectiles de métal.	Peut être recouvert de la plupart des incolores Matthews.
Clair comme de l'eau.	Ne décolore pas les subjectiles de métal nu.

Surfaces compatibles

Le promoteur d'adhérence à pulvériser 274793SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Aluminium poli ou brossé
Laiton
Bronze
Cuivre

Remarque : Le promoteur d'adhérence à pulvériser n'est pas conçu pour servir de revêtement inhibiteur de corrosion et ne protège pas les métaux contre la rouille ou d'autres formes de dégradation dues à l'oxydation. Sur les métaux sujets à ternir, comme le laiton et le cuivre, utiliser l'incolore Braco. (Consulter les fiches techniques MPC173F ou MPC174F.)

Attention

Le promoteur d'adhérence à pulvériser ne peut pas être utilisé directement sous l'incolore à haut rendement 6178SP/01. (Consulter la fiche technique MPC182F.)

274793SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



- Agiter ou mélanger le produit avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLV : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLV : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

274793SP/01

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Avant l'incoloré : De 5 à 10 min

Remarque : Après 1 heure, appliquer une couche supplémentaire de 274793SP/01 avant d'appliquer l'incoloré.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : 0,0 lb/gal

Teneur réelle en COV (PàP) : 0,0 g/L

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 0,01 lb/gal

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 1 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : 2,5 %

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :

40 pi²/gal PàP

Conditions d'application — température :

16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative :

85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Apprêt surfaçant polyester

6001SP/01

Le 6001SP/01 est un apprêt surfaçant gris à deux composants, à haut pouvoir garnissant et à séchage rapide.

Le 6001SP/01 est un excellent apprêt surfaçant pour la mousse et le bois des enseignes, ou pour tout subjectile exigeant un haut pouvoir garnissant.



Caractéristiques

Avantages

Technologie faible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV.
Sans chromates.....	Respecte les règlements de l'EPA quant aux restrictions relatives aux chromates.
Compatible avec une variété de subjectiles.....	Polyvalent pour plusieurs applications.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Technologie polyester.....	Caractéristiques supérieures de garnissage et de ponçage; séchage rapide.
Haute teneur en solides.....	Garnissage rapide en moins de couches; excellentes propriétés garnissantes
Rapport de mélange simple.....	Mélanges plus rapides.

Surfaces compatibles

L'apprêt surfaçant polyester 6001SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Acier	Bois	274908SP/01 — Apprêt époxy blanc
Acier poncé au jet de sable	Mousse d'uréthane haute densité	274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV
Acier au carbone	Surfaces déjà peintes	274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV
Aluminium	6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV
Fibre de verre	274685SP/01 — Apprêt uréthane	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
Mastic pour carrosserie	SMHB404A/01 — Surfaçant uréthane de garnissage	SMP001A/01 — Apprêt époxy gris
Maçonnerie	274808SP/01 — Apprêt époxy noir	SMP002A/01 — Apprêt époxy blanc

REMARQUE : Ne pas appliquer sur un apprêt de mordantage acide.

Produits associés

Catalyseur

6201SP/1Z — Durcisseur pour apprêt surfaçant polyester

6001SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

Apprêt surfaçant polyester 6001SP/01	Durcisseur 6201SP/1Z pour apprêt surfaçant polyester
--------------------------------------	--

1 pinte (32 oz liq.)	1 tube (0,75 oz liq.)
----------------------	-----------------------



Durée de vie utile : De 30 à 40 min

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air :	Conventionnel :	De 40 à 50 lb/po ² au pistolet*
	HVLP :	10 lb/po ² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Réglage du pistolet :	Alimenté	
	par aspiration :	Buse de 2,0 à 2,5 mm (0,078 à 0,098)
	HVLP :	Buse de 2,0 à 2,5 mm (0,078 à 0,098)

6001SP/01

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention du garnissage désiré.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Par couche	Totale
	Épaisseur de pellicule sèche :	De 3 à 4 mils	De 6 à 8 mils
		De 1,8 à 2,4 mils	De 3,6 à 4,8 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière : 20 min

Au toucher : 30 min

Avant manipulation : 1 heure

Avant ponçage : 1,5 heure

Pour obtenir des résultats optimaux, poncer à sec avec un papier abrasif à grain 180-320 avant d'appliquer la couche de finition.

Couche de finition : Après le ponçage final avec un papier abrasif à grain 320, le nettoyage au jet d'air et l'essuyage au chiffon collant.

Remarque : Après le ponçage, si l'épaisseur de la pellicule sèche est inférieure à 2,0 mils, réapprêter la surface avant d'appliquer la couche de finition.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : 1,97 lb/gal

Teneur réelle en COV (PàP) : 236 g/L

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 2,50 lb/gal

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : 299 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : 51,9 %

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :

800 pi²/gal PàP

Conditions d'application — température :

16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative :

85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

6001SP/01

Apprêt surfaçant polyester

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Apprêt uréthane blanc

274685SP/01

Le 274685SP/01 est un apprêt uréthane à deux composants. Lorsqu'il est mélangé selon le mode d'emploi, il respecte les exigences en matière d'émissions (teneur en COV de 2,8 à 3,5 lb/gal).

L'apprêt uréthane offre une bonne adhérence sur une grande variété de subjectiles adéquatement préparés et nettoyés, et il fournit une excellente sous-couche pour toutes les couches de finition MAP®.

Le 274685SP/01 est une excellente sous-couche pour toutes les couches de finition MAP.



Caractéristiques

Technologie faible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux règlements sur les COV (2,8 ou 3,5 lb/gal).
Sans chromates.....	Respecte les règlements de l'EPA quant aux restrictions relatives aux chromates.
Peut recevoir n'importe quel fini polyuréthane acrylique de Matthews.....	Polyvalent, à usages multiples.
Compatible avec une variété de subjectiles.....	Pour plusieurs applications; moins de produits à stocker.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Technologie uréthane 2K.....	Excellente adhérence; durable à long terme.
Excellentes propriétés garnissantes.....	Peut dissimuler les légers défauts des subjectiles de métal.
Fenêtre de recouvrement de 24 heures.....	Nul besoin de poncer avant la couche de finition si elle est appliquée dans les 24 heures.

Avantages

Surfaces compatibles

L'apprêt uréthane 274685SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Acier	Acier galvanisé	Surfaces déjà peintes	Bois
Acier poncé au jet de sable	Aluminium	Mastic pour carrosserie	Mousse d'uréthane haute densité
Acier au carbone	Fibre de verre	Maçonnerie	

Produits associés

Catalyseur 274686SP/01 — Durcisseur pour apprêt uréthane	Réducteurs à 3,5 lb de COV/gal	Accélérateur 287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
	6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F) 6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F) 6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus	
	Réducteurs à 2,8 lb de COV/gal	
	6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F) 6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F) 6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus	

274685SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer l'apprêt, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

Apprêt uréthane	Durcisseur pour apprêt uréthane	Réducteur*	Accélérateur
274685SP/01	274686SP/01		287437SP/08 (requis)
5 mesures	1 mesure	1 mesure	1,5 oz/pinte PàP

* Choisir le réducteur pour *MAP* faible en COV :

Réducteurs à 3,5 lb de COV/gal

- 6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs à 2,8 lb de COV/gal

- 6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.

Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : 4 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

274685SP/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,4 à 1,6 mm (0,055 à 0,063 po)
HVLP : Buse de 1,4 à 1,6 mm (0,055 à 0,063 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Par couche	Totale
	Épaisseur de pellicule sèche :	De 2,0 à 2,5 mils 1 mil	De 4,0 à 5,0 mils 2 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière : De 15 à 20 min
Au toucher : 30 min
Avant manipulation : 1 heure
Avant la couche de finition : De 30 min à 24 heures (maximum)*
Avant ponçage (facultatif) : 16 heures

* Après 24 heures, poncer avec un papier abrasif à grain 320-400 (mouillé ou sec) avant d'appliquer la prochaine sous-couche ou la couche de finition. Après le ponçage, l'épaisseur de la pellicule sèche ne doit pas être inférieure au minimum indiqué.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques**Renseignements sur les COV (3,5 lb/gal)**

Teneur réelle en COV (PàP) :	2,72 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	326 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	3,05 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	365 g/L

Renseignements sur les COV (2,8 lb/gal)

Teneur réelle en COV (PàP) :	2,28 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	273 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	2,77 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	332 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	43 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	819 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377

CF

Couches de finition

Les **couches de finition Matthews** permettent d'obtenir des finis durables et résistants aux UV qui offrent une rétention sans pareille des couleurs et de la brillance. Dans nos trois gammes de produits – dont le MAP ultrafaible en COV respectueux de l'environnement – et notre choix illimité de couleurs se trouve une couche de finition qui peut répondre aux exigences de n'importe quel projet.

Fiches techniques

Polyuréthane acrylique satiné	175-178
Polyuréthane acrylique brillant.....	179-182
Polyuréthane acrylique satiné faible en COV	183-186
Polyuréthane acrylique satiné ultrafaible en COV	187-190
Polyuréthane acrylique brillant ultrafaible en COV.....	191-194
Polyuréthane acrylique à 2 composants, en aérosol EZ SPRAY ^{MC} AER2K10/EZ, AER2K15/EZ	195-198
Polyuréthane acrylique à 2 composants, en aérosol EZ Spray MAP-LV2K10/EZ, MAP-LV2K15/EZ.....	199-202

Le système exhaustif de Matthews Paint





Polyuréthane acrylique Matthews

MAP[®] satiné

Le polyuréthane acrylique Matthews (*MAP*) satiné produit un fini satiné uniforme tout en offrant le même rendement de qualité que le *MAP*. Ce produit est livré prêt à l'emploi avec une brillance satinée. Il est idéal pour les composantes d'enseignes, les ouvrages d'art graphique et les métaux architecturaux. Le *MAP* satiné convient aussi à d'autres métaux, au bois et à divers plastiques. Il est offert en couleurs standard, ainsi que dans une palette illimitée de couleurs personnalisées.



Caractéristiques

Avantages

Satin prêt à l'emploi.	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2K.	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.

Surfaces compatibles

Le polyuréthane acrylique *MAP* satiné peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

6001SP/01 — Apprêt surfacant polyester	274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	74350SP/01 — Apprêt sans chromates à 3,5 COV	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
274685SP/01 — Apprêt uréthane	74734SP/01 — Prétraitement pour métaux	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV
274808SP/01 — Apprêt époxy noir	74760SP/01 — Surfaçant de garnissage PT	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc	74770SP/01 — HBPT	
274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV	74780SP/01 — HBEF	
274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV		

Produits associés

Catalyseurs

43270SP/01* — Catalyseur universel
 43621SP/04 — Catalyseur pour peinture au pinceau (pour application au pinceau ou au rouleau)
 43999SP/01 — Catalyseur lent (pour temps chaud, séchage au four ou très grands subjectiles)

* Aussi offert en format /04.

Réducteurs

6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
 47117SP/04 — Accélérateur *MAP*
 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
 MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

MAP satiné

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

MAP satiné	43270SP/04*, 43999SP/01	Réducteur**	Avec accélérateur
3 mesures	1 mesure	1 mesure	Facultatif***

* Aussi offert en format /04.

** Choisir le réducteur pour MAP :

- 6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 - 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
 - 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
 - 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
 - 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

*** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/08	1 oz	45 min
	47117SP/04	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 47888SP/01 — Pâte matissante (consulter la fiche technique MPC204F)
- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède
- 287103SP/01 — Convertisseur de couche de base faible en COV
- 47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau
- 47474SP/04 — Additif flexibilisant
- SOA955SP/01 — Incolore de matage (consulter la fiche technique MPC205F)

MAP satiné

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.
* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils
--------------------------------------	---	---------------------	-----------------------------------

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
MAP satiné (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/04	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

MAP satiné

Polyuréthane acrylique Matthews

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 4,46 à 5,50 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 534 à 659 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,46 à 5,49 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 534 à 658 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	De 25 à 31 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	500 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Pour obtenir des spécifications ou d'autres données techniques, consulter la fiche technique MPC101F (« Spécifications du MAP® »).

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Polyuréthane acrylique Matthews

MAP[®] brillant

Le polyuréthane acrylique Matthews (*MAP*) est réputé pour sa résistance lorsqu'il est exposé à des conditions climatiques extrêmes. Une fois durci, ce revêtement très durable réticulé chimiquement permet d'éliminer la plupart des graffitis à l'aide du solvant et du processus appropriés. Ce produit peut être appliqué sur de nombreux subjectiles adéquatement préparés et apprêtés, comme l'aluminium, l'acier, le bois ou d'autres revêtements.

Le MAP propose une palette illimitée de couleurs standard et personnalisées qui peuvent être ajustées pour obtenir un large éventail de degrés de brillance. En outre, il permet de contretyper les couleurs de tous les fabricants.



Caractéristiques

Avantages

Finis brillant et durable.....	Ajoute profondeur et belle apparence.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.

Surfaces compatibles

Le polyuréthane acrylique MAP peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

6001SP/01 — Apprêt surfaçant polyester	274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	74350SP/01 — Apprêt sans chromates à 3,5 COV	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
274685SP/01 — Apprêt uréthane	74734SP/01 — Prétraitement pour métaux	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV
274808SP/01 — Apprêt époxy noir	74760SP/01 — Surfaçant de garnissage PT	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc	74770SP/01 — HBPT	
274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV	74780SP/01 — HBEF	
274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV		

Produits associés

Catalyseurs

43270SP/01* — Catalyseur universel
 43621SP/04 — Catalyseur pour peinture au pinceau (pour application au pinceau ou au rouleau)
 43999SP/01* — Catalyseur lent (pour temps chaud, séchage au four ou très grands subjectiles)

*Aussi disponible en /04

Réducteurs

6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
 47117SP/04 — Accélérateur MAP
 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
 MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

MAP[®] brillant

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

	43270SP/01 ou /04		
MAP	43999SP/04	Réducteur*	Avec accélérateur
3 mesures	1 mesure	1 mesure	Facultatif**

* Choisir le réducteur pour MAP :

- 6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
- 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
- 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/08	1 oz	45 min
	47117SP/04	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 447888SP/01 — Pâte matissante (consulter la fiche technique MPC204F)
- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède
- 287103SP/01 — Convertisseur de couche de base faible en COV
- 47444SP/01 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau
- 47474SP/04 — Additif flexibilisant
- SOA955SP/01 — Incolore de matage (consulter la fiche technique MPC205F)

MAP[®] brillant

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
 HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
 par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
 HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
 Réservoir
 sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.
 * Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
 MAP (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/04	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 4,46 à 5,50 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 534 à 659 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,46 à 5,49 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 534 à 658 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	De 25 à 31 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	500 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Pour obtenir des spécifications ou d'autres données techniques, consulter la fiche technique MPC101F (« Spécifications du MAP[®] »).

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

182

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Polyuréthane acrylique satiné faible en COV

MAP[®] satiné faible en COV

Le *MAP* satiné faible en COV permet de respecter facilement une teneur en COV de 3,5 ou 2,8 lb/gal. Il peut s'appliquer, se manipuler, recevoir une nouvelle couche et sécher en produisant un fini tout aussi uniforme et extraordinaire que notre *MAP* à teneur conventionnelle en COV, mais il offre en plus, tel que livré, une brillance satinée. Finis les tracas liés à l'ajout d'un agent de matage pour délustrer les finis à brillance élevée conformes aux règlements sur les COV.



Caractéristiques

Avantages

Satin prêt à l'emploi.....	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Technologie faible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences des règlements sur les COV.

Surfaces compatibles

Le polyuréthane acrylique *MAP* satiné faible en COV peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

6001SP/01 — Apprêt surfaçant polyester	274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	74350SP/01 — Apprêt sans chromates à 3,5 COV	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
274685SP/01 — Apprêt uréthane	74734SP/01 — Prétraitement pour métaux	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV
274808SP/01 — Apprêt époxy noir	74760SP/01 — Surfaçant de garnissage PT	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc	74770SP/01 — HBPT	
274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV	74780SP/01 — HBEF	
274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV		

Produits associés

Catalyseurs

283320SP/01* — Catalyseur pour *MAP* satiné faible en COV
* Aussi offert en format /04.

Réducteurs à 3,5 lb de COV/gal

6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs à 2,8 lb de COV/gal

6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
47117SP/04 — Accélérateur *MAP*
287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

MAP satiné faible en COV

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

MAP satiné faible en COV	283320SP/01 ou /04	Réducteur*	Avec accélérateur
3 mesures	1 mesure	1 mesure	Facultatif**

* Choisir le réducteur pour MAP faible en COV :

Réducteurs à 3,5 lb de COV/gal

- 6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs à 2,8 lb de COV/gal

- 6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/08	0,5 oz	45 min
	47117SP/04	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède
- 287103SP/01 — Convertisseur de couche de base faible en COV
- 47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau*
- 287750SP/01 — Pâte matissante exemptée
- 47474SP/04 — Additif flexibilisant*

* L'additif pour application au rouleau ou au pinceau 47444SP/04 et l'additif flexibilisant 47474SP/04 peuvent être utilisés dans les régions où les règlements limitent la teneur en COV à 3,5 lb/gal.

MAP satiné faible en COV

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
 HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
 par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
 HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
 Réservoir sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.
 * Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
 MAP satiné faible en COV (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/04	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

MAP satiné faible en COV

**Polyuréthane
acrylique satiné
faible en COV**

Données techniques

Renseignements sur les COV (3,5 lb/gal)

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 1,73 à 3,12 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 207 à 373 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 2,95 à 3,52 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 353 à 421 g/L

Important : Pour respecter une teneur en COV de 3,5 lb/gal, ne pas utiliser plus de 0,5 oz d'accélérateur 287 437SP, MAP-LVA117, 47117SP ou 287484SP par pinte PàP.

Renseignements sur les COV (2,8 lb/gal)

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 1,09 à 1,28 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 130 à 153 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 2,24 à 2,8 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 268 à 331 g/L

Important : Pour respecter une teneur en COV de 2,8 lb/gal, utiliser seulement l'accélérateur MAP-LVA117. Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	De 29 à 33 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	De 470 à 542 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Pour obtenir des spécifications ou d'autres données techniques, consulter la fiche technique MPC229F (« Spécifications du MAP® faible en COV »).

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Polyuréthane acrylique ultrafaible en COV

MAP-LVS

Le polyuréthane acrylique ultrafaible en COV de Matthews (MAP-LV®) est conçu pour dépasser les exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV, et ce, tout en offrant notre palette complète de couleurs. En outre, ce revêtement flexible, à haute teneur en solides et réticulé chimiquement, offre d'exceptionnelles propriétés de durabilité à l'extérieur et de résistance aux rayons ultraviolets (UV) et aux produits chimiques, de même qu'une grande résistance aux impacts, aux marques et à l'abrasion. Ce produit peut être appliqué sur de nombreux supports adéquatement préparés et apprêtés, comme l'aluminium, l'acier, le bois ou d'autres revêtements. Le MAP-LV est formulé pour offrir une teneur en COV inférieure à 50 g/L lorsqu'on applique une couleur unie standard. L'utilisation de couleurs métallisées et (ou) de réducteurs spéciaux augmente légèrement la teneur en COV.



Caractéristiques

Avantages

Pellicule durable mais flexible.....	Résiste aux impacts et aux marques.
Satin prêt à l'emploi.....	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Fini brillant et durable.....	Ajoute profondeur et belle apparence.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Technologie ultrafaible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV; haute teneur en solides.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.

Surfaces compatibles

Le polyuréthane acrylique ultrafaible en COV MAP-LVS peut être appliqué sur des supports adéquatement préparés :

6001SP/01 — Apprêt surfaçant polyester	274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	74350SP/01 — Apprêt sans chromates à 3,5 COV	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
274685SP/01 — Apprêt uréthane	74734SP/01 — Prétraitement pour métaux	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV
274808SP/01 — Apprêt époxy noir	74760SP/01 — Surfaçant de garnissage PT	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc	74770SP/01 — HBPT	
274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV	74780SP/01 — HBEF	
274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV		

Produits associés

Catalyseurs MAP-LVX270/01* — Catalyseur* Aussi offert en format /04.	Réducteurs MAP-LVRS01/01* — Réducteur à pulvériser — pour basse température MAP-LVRS02/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour température élevée MAP-LVRS03/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour haute température de 27 °C (80 °F) et plus MAP-LVRB51/01* — Réducteur pour application au rouleau ou au pinceau	Accélérateurs 287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV 47117SP/04 — Accélérateur MAP 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides SM166A/04 — Accélérateur pour masquage rapide
---	---	---

MAP-LVS

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

MAP-LVS LVX270/01 ou /04 LVRS0x* Avec accélérateur**

3 mesures 1 mesure 1 mesures Jusqu'à 1 oz/pinte PàP

* Choisir le réducteur pour MAP :

- MAP-LVRS01 — Réducteur à pulvériser — pour basse température
- MAP-LVRS02 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour température élevée
- MAP-LVRS03 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour haute température de 27 °C (80 °F) et plus
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Attention : Il n'est pas recommandé d'utiliser un accélérateur avec le LVRS01, car sa durée de vie utile serait considérablement raccourcie.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Réducteur	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	MAP-LVRS01/01**	Aucun accélérateur n'est recommandé avec le réducteur MAP-LVRS01/01**.		4 h
	MAP-LVRS02/01 ou MAP-LVRS03/01	287437SP/08	1,5 oz	1,5 h
		MAP-LVA117/08	1 oz	1 h
		47117SP/04	1 oz	1 h
		287484SP/08	De 1/2 à 1 oz	1 h
	SM166A/04	De 1/4 à 1 oz	30 min	
Pinceau ou rouleau	LVRB51/01**	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		2 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur.

** Aussi offert en format /04.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède — grossier

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLV : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLV : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

MAP-LVS

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :

Épaisseur de pellicule mouillée :
Épaisseur de pellicule sèche :

Par couche
De 2 à 3 mils
1 mil

Totale
De 4 à 6 mils
2 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
LVS (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec le LVX270 et le réducteur)

Réducteur	Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
MAP-LVRS01/01**	Non recommandé	De 10 à 15 min	De 25 à 35 min	De 45 à 60 min	De 1 à 2 h	De 8 à 11 h	De 16 à 22 h
MAP-LVRS02/01 ou MAP-LVRS03/01	287437SP/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 45 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	MAP-LVA117/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 45 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	47117SP/04	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 45 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	287484SP/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 40 min	De 45 à 60 min	De 5 à 7 h	De 9 à 14 h
SM166A/04		De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 35 min	De 45 à 60 min	De 4 à 7 h	De 8 à 14 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur.

** Aussi offert en format /04.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec un solvant de nettoyage tout usage faible en COV. Nettoyer avec de l'acétone dans les régions soumises à des règlements environnementaux.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PaP) :	De 0,18 à 1,91 lb/gal
Teneur réelle en COV (PaP) :	De 22 à 229 g/L
Teneur réglementaire en COV (PaP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 0,38 à 2,34 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PaP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 46 à 280 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PaP) :	De 45,28 à 54,88 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	De 727 à 761 pi ² /gal PaP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Pour obtenir des spécifications ou d'autres données techniques, consulter la fiche technique MPC211F (« Spécifications du MAP-LV® »).

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

190

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

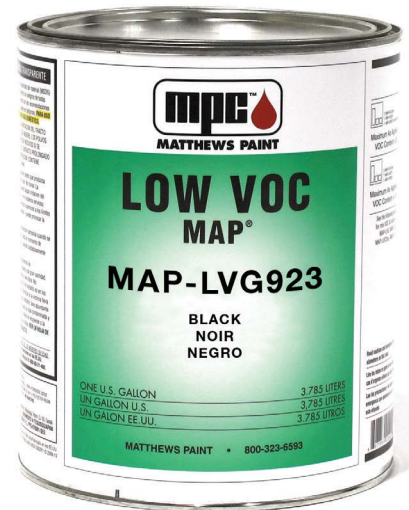
760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Polyuréthane acrylique ultrafaible en COV

MAP-LVG

Le polyuréthane acrylique ultrafaible en COV de Matthews (MAP-LV®) est conçu pour dépasser les exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV, et ce, tout en offrant notre palette complète de couleurs. En outre, ce revêtement flexible, à haute teneur en solides et réticulé chimiquement, offre d'exceptionnelles propriétés de durabilité à l'extérieur et de résistance aux rayons ultraviolets (UV) et aux produits chimiques, de même qu'une grande résistance aux impacts, aux marques et à l'abrasion. Ce produit peut être appliqué sur de nombreux subjectiles adéquatement préparés et apprêtés, comme l'aluminium, l'acier, le bois ou d'autres revêtements. Le MAP-LV est formulé pour offrir une teneur en COV inférieure à 50 g/L lorsqu'on applique une couleur unie standard. L'utilisation de couleurs métallisées et (ou) de réducteurs spéciaux augmente légèrement la teneur en COV.



191

Caractéristiques

Avantages

Pellicule durable mais flexible.....	Résiste aux impacts et aux marques.
Fini brillant et durable.....	Ajoute profondeur et belle apparence.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Technologie ultrafaible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV; haute teneur en solides.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.

Surfaces compatibles

Le polyuréthane acrylique ultrafaible en COV MAP-LVG peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

6001SP/01 — Apprêt surfaçant polyester	274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	74350SP/01 — Apprêt sans chromates à 3,5 COV	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
274685SP/01 — Apprêt uréthane	74734SP/01 — Prétraitement pour métaux	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV
274808SP/01 — Apprêt époxy noir	74760SP/01 — Surfaçant de garnissage PT	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc	74770SP/01 — HBPT	
274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV	74780SP/01 — HBEF	
274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV		

Produits associés

Catalyseurs

MAP-LVX270/01* — Catalyseur
* Aussi offert en format /04.

Réducteurs

MAP-LVRS01/01* — Réducteur à pulvériser — pour basse température
MAP-LVRS02/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour température élevée
MAP-LVRS03/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour haute température de 27 °C (80 °F) et plus
MAP-LVRB51/01* — Réducteur pour application au rouleau ou au pinceau

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV
47117SP/04 — Accélérateur MAP

MAP-LVG

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

MAP-LVG LVX270/01 ou /04 LVRS0x* Avec accélérateur**

3 mesures 1 mesure 1 mesure Jusqu'à 1 oz/pinte PàP

* Choisir le réducteur pour MAP :

- MAP-LVRS01/01 ou /04 — Réducteur à pulvériser — pour basse température
- MAP-LVRS02/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour température élevée
- MAP-LVRS03/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour haute température de 27 °C (80 °F) et plus
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Attention : Il n'est pas recommandé d'utiliser un accélérateur avec le LVRS01, car sa durée de vie utile serait considérablement raccourcie.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Réducteur	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	MAP-LVRS01/01**	Aucun accélérateur n'est recommandé avec le réducteur MAP-LVRS01/01**.		1 h
	MAP-LVRS02/01 ou MAP-LVRS03/01	287437SP/01	1/2 oz	1,5 h
		MAP-LVA117/01	1/2 oz	1 h
		47117SP/01	1/2 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	LVRB51/01**	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		1 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur.

** Aussi offert en format /04.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède — grossier

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLV : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLV : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

MAP-LVG

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :

Épaisseur de pellicule mouillée :
Épaisseur de pellicule sèche :

Par couche
De 2 à 3 mils
1 mil

Totale
De 4 à 6 mils
2 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
LVG (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec le LVX270 et le réducteur)

Réducteur	Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
MAP-LVRS01/01**	Non recommandé	De 10 à 15 min	De 25 à 35 min	De 45 à 60 min	De 1 à 2 h	De 8 à 11 h	De 16 à 22 h
MAP-LVRS02/01 ou MAP-LVRS03/01	287 437SP/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 40 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	MAP-LVA117/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 40 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	47117SP/04	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 40 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur.

** Aussi offert en format /04.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec un solvant de nettoyage tout usage faible en COV. Nettoyer avec de l'acétone dans les régions soumises à des règlements environnementaux.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : De 0,18 à 1,85 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) : De 22 à 221 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : De 0,36 à 2,30 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : De 43 à 276 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : De 45,28 à 54,88 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) : De 727 à 761 pi²/gal PàP
Conditions d'application — température : 16 °C (60 °F) minimum
38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative : 85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Pour obtenir des spécifications ou d'autres données techniques, consulter la fiche technique MPC211F (« Spécifications du MAP-LV® »).

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Polyuréthane acrylique à 2 composants, en aérosol

AER2K10/EZ (sans peinture)

AER2K15/EZ (peinture comprise)

Simple et professionnel, ce système d'application en aérosol est destiné aux retouches sur les travaux de grande taille. Il est aussi parfait pour les petits travaux lorsqu'on veut éviter de composer un mélange et de nettoyer.

Caractéristiques

- Pour toutes les couleurs personnalisées et tous les incolores NS, SOA ou COSV.
- Système polyuréthane durable à 2 composants.
- Réparation sur le terrain de pièces endommagées pendant le transport.
- Couverture par contenant : de 8 à 12 pi² avec une pellicule de 2 mils d'épaisseur.
- Conforme au Règlement 6H.

Avantages

- Permet de remplir l'aérosol avec exactement la même couleur que celle utilisée pour l'enseigne, afin de réaliser des retouches au moment de l'installation.
- Facile : pas de colorants à mélanger lorsqu'on effectue des retouches sur un site d'installation.
- Prolonge de 4 fois la durée de vie utile du produit.
- Application facile par des professionnels.

Surfaces compatibles

Remarque : Toutes les surfaces doivent être adéquatement préparées.

- Acier
 - Aluminium
 - Maçonnerie
 - Fibre de verre
 - PVC expansé
 - Laiton, bronze, cuivre
 - Photopolymère
 - Acrylique
 - Surfaces déjà peintes (adéquatement préparées)
- Ces subjectiles, la fibre de verre recouverte de gel et l'acrylique sont les seuls sur lesquels on peut appliquer directement l'EZ Spray.

Équipement requis

L'appareil de remplissage doit être raccordé à un compresseur d'air offrant une pression de 110 lb/po². Si cette pression n'est pas constante, le remplissage peut être plus long que la normale ou tout à fait impossible. NE PAS ESSAYER de remplir les contenants avec une pression inférieure à 90 lb/po². NE JAMAIS les remplir avec une pression supérieure à 115 lb/po².

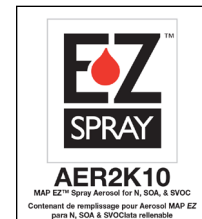


Remplissage

NE JAMAIS verser la peinture directement dans le godet cylindrique en métal sans y insérer le godet de remplissage en plastique! Il faudrait alors renvoyer l'appareil pour qu'un spécialiste le nettoie.

Instructions de remplissage

1. Utiliser l'équipement de protection individuelle, dont des lunettes de sécurité et des gants résistant aux solvants, tel qu'indiqué dans les fiches signalétiques de l'AER2K10/EZ et de l'AER2K15/EZ.
2. Mélanger la peinture à partir d'une formule de couleur NS, SOA ou COSV de Matthews Paint. Les autres produits de Matthews Paint ne peuvent être utilisés avec l'AER2K10/EZ. Ne jamais mettre de durcisseur ou de réducteur dans la peinture.
3. Placer le disque de remplissage sur le tampon d'appui à l'intérieur de l'appareil.
4. Ajuster les bords du disque de remplissage et appuyer fermement pour vous assurer qu'il est bien en place.
5. Retirer le bouchon supérieur du contenant aérosol.
6. Retirer la buse de pulvérisation en la détournant de vous.
7. Insérer le godet cylindrique en métal dans la tête de remplissage du contenant.
8. Insérer le godet en plastique dans le godet en métal.
9. Tout en portant l'équipement de protection individuelle approprié, verser la couleur mélangée dans le godet en plastique jusqu'à la ligne de remplissage.
10. Introduire dans l'appareil le contenant aérosol avec le godet en métal rempli.
11. Faire tourner le plateau de l'appareil dans le sens antihoraire pour fixer fermement le contenant à remplir.
12. Fermer le volet en le glissant vers la droite pour lancer le processus de remplissage (environ 3 à 6 s).
13. Ouvrir le volet.
14. Tourner le plateau de l'appareil dans le sens des aiguilles d'une montre pour le faire redescendre. Retirer prudemment l'aérosol et le godet en métal.
15. Retirer le godet en métal.
16. Sur une surface plane et antidérapante, appuyer fermement sur le godet en métal pour dégager le godet en plastique.
17. Retirer le godet en plastique du godet en métal et noter que la couleur est visible sur le contenant. Mettre le godet en métal de côté.
18. En détournant de vous la buse de pulvérisation, la remettre sur la tête de pulvérisation.
19. Fixer l'anneau adaptateur sur le contenant rempli.
20. Placer le godet en plastique, où la couleur est visible, sur le contenant.
21. Placer le bouchon avec piston rouge à la base du contenant.
22. Retirer l'étiquette blanche et noire de l'AER2K10/EZ afin de révéler l'étiquette colorée de l'AER2K15/EZ.
23. Appliquer l'étiquette portant les données sur la couleur, ainsi que la date et le lieu du remplissage. (La durée de vie utile du contenant est de 1 an à compter de la date de remplissage.)



AER2K10/EZ
Étiquette du dessus



AER2K15/EZ
Étiquette du dessous

Mode d'activation et d'emploi

1. Utiliser l'équipement de protection individuelle, dont des lunettes de sécurité, un respirateur avec demi-masque ou masque complet et des gants résistant aux solvants, tel qu'indiqué dans la fiche signalétique de l'AER2K15/EZ.
2. Retirer le piston rouge du bouchon inférieur en gardant en place le godet de remplissage en plastique.
3. Fixer le piston rouge à la tige d'entraînement au bas du contenant.
4. En tenant le contenant à deux mains, placer le piston rouge sur une surface ferme et antidérapante. Appuyer vigoureusement à deux mains.
5. Secouer le contenant pour en mélanger le contenu en le faisant pivoter d'un quart de tour toutes les 15 secondes. Bien mélanger pendant 1 minute.
6. Retirer le godet en plastique avec indicateur de couleur.
7. En détournant de vous la buse de pulvérisation, purger le contenant jusqu'à l'obtention d'un jet de forme régulière. Vérifier la forme du jet pour s'assurer que le débit est bien constant.

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément aux instructions portant sur la sous-couche. Pour réparer un subjectile endommagé, consulter la procédure distincte sur le site Web.

Application

- Appliquer 1 couche mouillée complète.
- Laisser évaporer pendant environ 5 min entre les couches.
- Appliquer une 2^e couche mouillée complète.
- Selon la profondeur de la couleur, l'application d'une 3^e couche mouillée complète peut être nécessaire pour obtenir l'épaisseur de pellicule et la brillance appropriées.



Temps de séchage

COSV

- Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
- Hors poussière : 20 min
- Hors poisse : 30 min
- Avant masquage : 16 heures
- Avant manipulation : 3 heures
- Avant l'application de l'incolore : 10 min, et jusqu'à 24 heures

SOA

- Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative
- Hors poussière (la poussière n'adhère pas) : 15 min
- Hors poisse : 2 heures
- Avant masquage : 16 heures
- Avant manipulation : 24 heures
- Avant l'application de l'incolore : 30 min

NS

- Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative
- Hors poussière : 15 min
- Hors poisse : 2 heures
- Avant masquage : 16 heures
- Avant manipulation : 24 heures
- Avant l'application de l'incolore : 30 min

Durée de vie utile

4 fois la durée de vie utile du produit à l'intérieur du contenant. Consulter la fiche technique du produit pour connaître sa durée de vie utile originale.

Fin de vie

- Lorsqu'un contenant ne contient plus de produit, le renverser et, en le détournant de toute surface, appuyer sur la buse jusqu'à ce que tout l'agent propulseur ait été expulsé.
- Durée de conservation : contenant non rempli : 24 mois à 70 °F; contenant rempli : 12 mois à compter de la date de remplissage.

Épaisseur totale de la pellicule

Épaisseur de pellicule sèche : de 1,5 à 2 mils

Données techniques

Mélanges PàP

AER2K15/EZ

Rapport de mélange	Tel quel (aérosol avec couleur MAP® conventionnelle)
Catégorie d'usage	Fini industriel à correspondance parfaite (EFI)
Teneur en COV (en g/L)	De 572 à 575
Teneur en COV (en lb/gal US).....	De 4,77 à 4,80
Teneur en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 609 à 660
Teneur en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal US)	De 5,08 à 5,51

Données techniques (suite)

Mélanges PàP	AER2K15/EZ
Poids des solides (PàP).....	De 16,9 à 24,7 %
Volume des solides (PàP).....	De 11,2 à 13,4 %
Couverture par contenant (pi ²).....	De 8 à 12 pi ² avec une pellicule de 2 mils d'épaisseur
Résistance au méthyléthylcétone (MEK) (100 frottements aller-retour).....	Sans effet après 1 jour de séchage à l'air
Résistance aux impacts	Directs, après 2 semaines de séchage à l'air : 150 po/lb et plus Indirects, après 2 semaines de séchage à l'air : 150 po/lb et plus
Brouillard salin — 1000 heures	Infiltration après rainure — résultat : 9 Cloques sur la surface — résultat : 9 Adhérence — résultat : 5A
Résistance à l'humidité — 500 heures	Cloques : aucunes Rétention de la brillance à 60° : 99 %
QUV B (1500 heures d'exposition)	Rétention de la brillance à 60° : 92 % Changement de couleur — Delta E : 1,0 (CIELAB)
Résistance aux produits chimiques	10 % NaOH : sans effet 10 % HCl : sans effet 10 % H ₂ SO ₄ : sans effet Essence : effet faible
Conditions d'application :.....	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum

Élimination des contenants

Placer les contenants vides et inutiles dans des conteneurs de métal adéquatement étiquetés. Tant qu'ils sont dépressurisés, les contenants doivent être manipulés comme des contenants de peinture vides et gérés si nécessaire comme des déchets dangereux conformément aux règlements fédéraux, provinciaux ou étatiques, et régionaux. Toutes les questions doivent être transmises aux autorités régionales responsables du traitement des déchets.

Précautions

Attention! Fermer le contenant après chaque utilisation. Ne pas ingérer. Garder hors de la portée des enfants.

Important

Le contenu de l'emballage peut devoir entrer en contact avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants. Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques d'incendie. De mauvaises techniques de pulvérisation peuvent créer des conditions dangereuses, et entraîner des blessures ou des incendies. Suivre les directives des fiches signalétiques à propos de l'équipement de protection individuelle approprié, comme le respirateur et l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.

Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

À l'usage exclusif de professionnels.

Ce produit n'est pas conçu pour être utilisé dans l'État de Californie qui est soumis au Regulation for Reducing Volatile Organic Compound Emissions from Aerosol Coating Products du California Air Resources Board (CARB).



Matthews Paint Company

Numéro de téléphone : 1 800 323-6593

Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377

760 Pittsburgh Drive • Delaware, Ohio 43015

www.matthewspaint.com

Pièce n° : EZ100F 2020-04

© 2020 Matthews Paint Company



Polyuréthane acrylique à 2 composants, en aérosol

MAP-LV2K10/EZ (sans peinture)

MAP-LV2K15/EZ (peinture comprise)

Simple et professionnel, ce système d'application en aérosol est destiné aux retouches sur les travaux de grande taille.

Il est aussi parfait pour les petits travaux lorsqu'on veut éviter de composer un mélange et de nettoyer.

Caractéristiques

- Pour toutes les couleurs personnalisées MAP-LVS, MAP-LVG et tous les incolores MAP-LV.
- Système polyuréthane durable à 2 composants.
- Réparation sur le terrain de pièces endommagées pendant le transport.
- Couverture par contenant : de 8 à 12 pi² avec une pellicule de 2 mils d'épaisseur.
- Conforme au Règlement 6H.

Avantages

- Permet de remplir l'aérosol avec exactement la même couleur que celle utilisée pour l'enseigne, afin de réaliser des retouches au moment de l'installation.
- Facile : pas de colorants à mélanger lorsqu'on effectue des retouches sur un site d'installation.
- Prolonge de 4 fois la durée de vie utile du produit.
- Application facile par des professionnels.



Surfaces compatibles

Remarque : Toutes les surfaces doivent être adéquatement préparées.

- Acier
 - Aluminium
 - Maçonnerie
 - Fibre de verre
 - PVC expansé
 - Laiton, bronze, cuivre
 - Photopolymère
 - Acrylique
 - Surfaces déjà peintes (adéquatement préparées)
- Ces subjectiles, la fibre de verre recouverte de gel et l'acrylique sont les seuls sur lesquels on peut appliquer directement l'EZ Spray.

Équipement requis

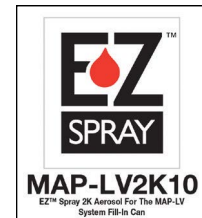
L'appareil de remplissage doit être raccordé à un compresseur d'air offrant une pression de 110 lb/po². Si cette pression n'est pas constante, le remplissage peut être plus long que la normale ou tout à fait impossible. NE PAS ESSAYER de remplir les contenants avec une pression inférieure à 90 lb/po². NE JAMAIS les remplir avec une pression supérieure à 115 lb/po².

Remplissage

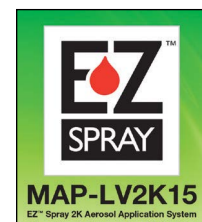
NE JAMAIS verser la peinture directement dans le godet cylindrique en métal sans y insérer le godet de remplissage en plastique! Il faudrait alors renvoyer l'appareil pour qu'un spécialiste le nettoie.

Instructions de remplissage

1. Utiliser l'équipement de protection individuelle, dont des lunettes de sécurité et des gants résistant aux solvants, tel qu'indiqué dans les fiches signalétiques du MAP-LV2K10/EZ et du MAP-LV2K15/EZ.
2. Mélanger la peinture à partir d'une formule de couleur MAP-LVS ou MAP-LVG. de Matthews Paint. Les autres produits de Matthews Paint ne peuvent pas être utilisés avec le MAP-LV2K10/EZ.
3. Placer le disque de remplissage sur le tampon d'appui à l'intérieur de l'appareil.
4. Ajuster les bords du disque de remplissage et appuyer fermement pour vous assurer qu'il est bien en place.
5. Retirer le bouchon supérieur du contenant aérosol.
6. Retirer la buse de pulvérisation en la détournant de vous.
7. Insérer le godet cylindrique en métal dans la tête de remplissage du contenant.
8. Insérer le godet en plastique dans le godet en métal.
9. Tout en portant l'équipement de protection individuelle approprié, verser la couleur mélangée dans le godet en plastique jusqu'à la ligne de remplissage.
10. Introduire dans l'appareil le contenant aérosol avec le godet en métal rempli.
11. Faire tourner le plateau de l'appareil dans le sens antihoraire pour fixer fermement le contenant à remplir.
12. Fermer le volet en le glissant vers la droite pour lancer le processus de remplissage (environ 3 à 6 s).
13. Ouvrir le volet.
14. Tourner le plateau de l'appareil dans le sens des aiguilles d'une montre pour le faire redescendre. Retirer prudemment l'aérosol et le godet en métal.
15. Retirer le godet en métal.
16. Sur une surface plane et antidérapante, appuyer fermement sur le godet en métal pour dégager le godet en plastique.
17. Retirer le godet en plastique du godet en métal et noter que la couleur est visible sur le contenant. Mettre le godet en métal de côté.
18. En détournant de vous la buse de pulvérisation, la remettre sur la tête de pulvérisation.
19. Fixer l'anneau adaptateur sur le contenant rempli.
20. Placer le godet en plastique, où la couleur est visible, sur le contenant.
21. Placer le bouchon avec piston rouge à la base du contenant.
22. Retirer l'étiquette blanche et noire du MAP-LV2K10/EZ afin de révéler l'étiquette colorée du MAP-LV2K15/EZ.
23. Appliquer l'étiquette portant les données sur la couleur, ainsi que la date et le lieu du remplissage. (La durée de vie utile du contenant est de 1 an à compter de la date de remplissage.)



MAP-LV2K10/EZ
Étiquette du dessus



MAP-LV2K15/EZ
Étiquette de dessous

Mode d'activation et d'emploi

1. Utiliser l'équipement de protection individuelle, dont des lunettes de sécurité, un respirateur avec demi-masque ou masque complet et des gants résistant aux solvants, tel qu'indiqué dans la fiche signalétique du MAP-LV2K15/EZ.
2. Retirer le piston rouge du bouchon inférieur en gardant en place le godet de remplissage en plastique.
3. Fixer le piston rouge à la tige d'entraînement au bas du contenant.
4. En tenant le contenant à deux mains, placer le piston rouge sur une surface ferme et antidérapante. Appuyer vigoureusement à deux mains.
5. Secouer le contenant pour en mélanger le contenu en le faisant pivoter d'un quart de tour toutes les 15 secondes. Bien mélanger pendant 1 minute.
6. Retirer le godet en plastique avec indicateur de couleur.
7. En détournant de vous la buse de pulvérisation, purger le contenant jusqu'à l'obtention d'un jet de forme régulière. Vérifier la forme du jet pour s'assurer que le débit est bien constant.

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément aux instructions portant sur la sous-couche. Pour réparer un subjectile endommagé, consulter la procédure distincte.

Application

- Appliquer 1 couche mouillée complète.
- Laisser évaporer pendant environ 5 min entre les couches.
- Appliquer une 2^e couche mouillée complète.
- Selon la profondeur de la couleur, l'application d'une 3^e couche mouillée complète peut être nécessaire pour obtenir l'épaisseur de pellicule et la brillance appropriées.



Temps de séchage

MAP-LVG

- Séchage à l'air à 50 % d'humidité et à 70 °F
- Avant manipulation : de 2 à 5 heures
- Avant l'application de l'incolore : 4 heures. Après 24 heures, poncer la surface avant d'appliquer l'incolore.
- Séchage accéléré : 30 min à 120 °F
- Durcissement complet : De 10 à 14 jours

MAP-LVS

- Séchage à l'air à 50 % d'humidité et à 70 °F
- Avant manipulation : de 2 à 5 heures
- Avant l'application de l'incolore : 4 heures. Après 24 heures, poncer la surface avant d'appliquer l'incolore.
- Séchage accéléré : 30 min à 120 °F
- Durcissement complet : De 10 à 14 jours

Durée de vie utile

4 fois la durée de vie utile du produit à l'intérieur du contenant. Consulter la fiche technique du produit pour connaître sa durée de vie utile originale.

Fin de vie

- Lorsqu'un contenant ne contient plus de produit, le renverser et, en le détournant de toute surface, appuyer sur la buse jusqu'à ce que tout l'agent propulseur ait été expulsé.
- Durée de conservation : contenant non rempli : 24 mois à 70 °F; contenant rempli : 12 mois à compter de la date de remplissage

Épaisseur totale de la pellicule

Épaisseur de pellicule sèche : de 1,5 à 2 mils

Données techniques

Mélanges PàP

Rapport de mélange	MAP-LV2K15/EZ
Catégorie d'usage	Tel quel (aérosol avec couleur MAP-LV)
Teneur en COV (en g/L)	Fini industriel à correspondance parfaite (EFI)
Teneur en COV (en lb/gal US)	De 591 à 624
Teneur en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 4,93 à 5,21
Teneur en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal US)	De 527 à 544
Poids des solides (PàP)	De 4,40 à 4,54
Volume des solides (PàP)	De 27,59 à 33,43 %
Couverture par contenant (pi ²)	De 19,96 à 22,62 %
Dureté au crayon	De 8 à 12 pi ² avec une pellicule de 2 mils d'épaisseur 2,0 mil à 100 % d'efficacité de transfert
Résistance au méthyléthylcétone (MEK) (100 frottements aller-retour)	HB
Résistance aux impacts	Sans effet après 1 jour de séchage à l'air
	Directs, après 2 semaines de séchage à l'air : 150 po/lb et plus
	Indirects, après 2 semaines de séchage à l'air : 150 po/lb et plus

Données techniques (suite)

Mélanges PàP

MAP-LV2K15/EZ

Brouillard salin — 1000 heures	Infiltration après rainure — résultat : 9
	Cloques sur la surface — résultat : 9
	Adhérence — résultat : 5A
Résistance à l'humidité — 500 heures	Cloques : aucunes
	Rétention de la brillance à 60° : 99 %
QUV B (1500 heures d'exposition)	Rétention de la brillance à 60° : 92 %
	Changement de couleur — Delta E : 1,0 (CIELAB)
Résistance aux produits chimiques	10 % NaOH : sans effet
	10 % HCl : sans effet
	10 % H ₂ SO ₄ : sans effet
	Essence : effet faible
Conditions d'application :	16 °C (60 °F) minimum
	38 °C (100 °F) maximum

Élimination des contenants

Placer les contenants vides et inutiles dans des conteneurs de métal adéquatement étiquetés. Tant qu'ils sont dépressurisés, les contenants doivent être manipulés comme des contenants de peinture vides et gérés si nécessaire comme des déchets dangereux conformément aux règlements fédéraux, provinciaux ou étatiques, et régionaux. Toutes les questions doivent être transmises aux autorités régionales responsables du traitement des déchets.

Précautions

Attention! Fermer le contenant après chaque utilisation. Ne pas ingérer. Garder hors de la portée des enfants.

Important

Le contenu de l'emballage peut devoir entrer en contact avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants. Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques d'incendie. De mauvaises techniques de pulvérisation peuvent créer des conditions dangereuses, et entraîner des blessures ou des incendies. Suivre les directives des fiches signalétiques à propos de l'équipement de protection individuelle approprié, comme le respirateur et l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.

Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

À l'usage exclusif de professionnels.



Matthews Paint Company

Numéro de téléphone : 1 800 323-6593

Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377

760 Pittsburgh Drive • Delaware, Ohio 43015

www.matthewspaint.com

Pièce n° : EZ101F 2020-04

© 2020 Matthews Paint Company

Incolores

Offerts dans toutes sortes de finis et pour une variété d'applications, les **incolores Matthews** protègent votre travail de peinture tout en rehaussant sa profondeur et son éclat. Intégrant la même résine durable que les couleurs Matthews, nos incolores offrent une résistance inégalée aux rayons UV, à l'humidité, aux intempéries, aux impacts, aux produits chimiques et aux graffitis.

Fiches techniques

Incolore brillant conventionnel Matthews 42208SP/01	209-212
Incolore semi-brillant Matthews SOA365SP/01	213-216
Incolore satiné Matthews 42228SP/01	217-220
Incolore mat Matthews 42900SP/01	221-224
Incolore polyuréthane acrylique très brillant faible en COSV SV208SP/01	225-228
Incolore polyuréthane acrylique satiné faible en COSV SV228SP/01	229-232
Incolore polyuréthane acrylique brillant ultrafaible en COV MAP-LVC208/01	233-236
Incolore polyuréthane acrylique satiné ultrafaible en COV MAP-LVC228/01	237-240
Incolore polyuréthane acrylique mat ultrafaible en COV MAP-LVC238/01	241-244
Incolore Matthews conforme à l'ADA SOA4158SP/01	245-248
Incolore brillant Braco Matthews 42260SP/01	249-252
Incolore brillant Braco faible en COV 282260SP/01	253-256
Incolore à haut rendement 6178SP/01	257-260
Trousse d'incolore super satiné 290228-1/KT, 290228-4/KT	261-264

Le système exhaustif de Matthews Paint





Incolores

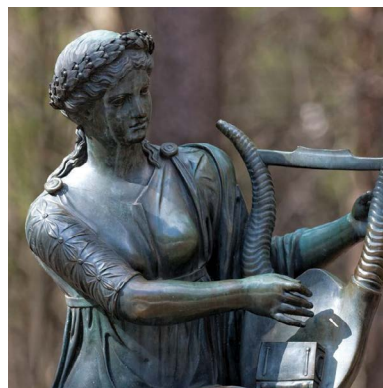


Protection et éclat supérieurs!

Intégrant la même résine durable que notre gamme de couleurs éprouvées, les incolores Matthews offrent une résistance inégalée aux éléments, tout en prolongeant la vie et en conservant l'éclat de votre projet.

Caractéristiques et avantages

- Offrent une protection accrue contre les produits chimiques, les intempéries et la manipulation.
- Augmentent la protection contre les rayons UV tant pour les couleurs unies que métallisées.
- Ajoutent de la profondeur, de l'éclat et de la qualité à la couche de couleur sous-jacente.
- Excellente durabilité sur la plupart des métaux, l'acrylique, les plastiques, le polycarbonate, les photopolymères, la mousse pour enseigne, les métaux architecturaux et les couches de finition MPC.
- La plupart des graffitis s'enlèvent facilement avec un solvant, sans endommager le fini.
- Offerts en versions à teneur conventionnelle, faible en COV et ultrafaible en COV.
- Finis mats à très brillants.
- Adoucissent les marques de ruban sur les applications multicolores.



205



Le système exhaustif de Matthews Paint :



Pour en apprendre davantage :

760 Pittsburgh Drive • Delaware, OH 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377
www.matthewspaint.com



Incolores conventionnels	Catalyseur	Mat 0 à 8	Satin 15 à 30	Semi-brillant 40 à 60	Très brillant 80 et +	Caractéristiques
42900SP/01* Incolore mat	43270SP/01 ou /04 43999SP/01 43621SP/04	2 à 3				Aucun agent de matage requis; même technologie que le MAP satiné
SOA1643SP/01** Incolore très mat	43270SP/01 ou /04 43999SP/01 43621SP/04	5 à 10				Aucun agent de matage requis; version très mate du 42900SP/01
42228SP/01* Incolore satiné	43270SP/01 ou /04 43999SP/01 43621SP/04		15 à 25			Aucun agent de matage requis; satin prêt à l'emploi
SOA4158SP/01* Incolore conforme à l'ADA	43270SP/01 ou /04 43999SP/01 43621SP/04		12 à 18			Respecte les exigences en matière de degré de brillance de l' <i>American with Disabilities Act</i> des États-Unis
SOA365SP/01* Incolore semi-brillant	43270SP/01 ou /04 43999SP/01 43621SP/04		25 à 35			Aucun agent de matage requis; produit semi-brillant prêt à l'emploi
42208SP/01* Incolore brillant	43270SP/01 ou /04 43999SP/01 43621SP/04				90 et +	Brillance élevée; ajoute de la profondeur, améliore l'éclat
SOA6062SP/01** Incolore satiné Braco	43270SP/01 ou /04 43999SP/01 43621SP/04		15 à 25			Protection antiternissure pour le laiton, le bronze et le cuivre; version satinée du 42260SP/01
42260SP/01* Incolore brillant Braco	43270SP/01 ou /04 43999SP/01 43621SP/04				90 et +	Protection antiternissure pour le laiton, le bronze et le cuivre
SOA4436SP/01** Incolore satiné sans anti-UV	43270SP/01 ou /04 43999SP/01 43621SP/04		15 à 25			Incolore satiné de protection pour les couleurs fluorescentes – Dark Ride; 42228SP/01 sans filtre UV
SOA5939SP/01** Incolore semi-brillant sans anti-UV	43270SP/01 ou /04 43999SP/01 43621SP/04			40 à 65		Incolore semi-brillant de protection pour les couleurs fluorescentes – Dark Ride; SOA365SP/01 sans filtre UV
6178SP/01*† High Incolore à haut rendement	6278SP/01				90 et +	Semi-submersible; résiste à l'eau chlorée et/ou salée

206

* Produit standard

** Commande spéciale

† Ce produit n'est pas conçu pour être utilisé comme revêtement antisalissure ou pour les applications maritimes.

Consultez les fiches techniques des produits pour connaître les recommandations d'application et les caractéristiques de rendement.



Applications

Métaux

- Conservent leur apparence aux métaux décoratifs.
- Protègent contre le vieillissement.
- Permettent d'ajuster le degré de brillance.
- Ajoutent de la profondeur.

Couleurs

- Protègent les couleurs contre le vieillissement.
- Ajoutent de la profondeur.
- Permettent d'ajuster le degré de brillance.
- Protègent les couleurs contre le ponçage et le polissage.

Couleurs multiples

- Procurent une brillance uniforme sur toutes les couleurs.
- Adoucissent les marques de ruban entre les couleurs.

Modification du degré de brillance

- Finis d'incolore satiné avec un incolore brillant.
- Finis d'incolore brillant avec un incolore satiné.
- Incolore brillant respectant les spécifications de l'ADA.

Incolores faibles en COV	Catalyseur	Mat 0 à 8	Satin 15 à 30	Semi-brillant 40 à 60	Très brillant 80 et +	Caractéristiques
281228SP/01* Incolore satiné faible en COV	283800SP/01		15 à 25			Incolore satiné à 2,8 ou 3,5 lb de COV/gal; aucun agent de matage requis
282208SP/01* Incolore brillant faible en COV	283800SP/01				90 et +	Incolore brillant à 2,8 ou 3,5 lb de COV/gal
282260SP/01* Incolore brillant Braco faible en COV	283800SP/01				90 et +	Incolore brillant à 2,8 ou 3,5 lb de COV/gal; protection antiternissure pour le laiton, le bronze et le cuivre
290228SP/01 ou /04* Incolore super satiné	283920SP/4Z or /8Z		15 à 25			Résistance supérieure aux UV; durabilité et protection à long terme
SV228SP/01* Incolore satiné faible en COSV	283320SP/01 ou /04		15 à 25			Incolore satiné à 2,8 ou 3,5 lb de COV/gal; même catalyseur que la couche de finition faible en COSV
SV208SP/01* Incolore brillant faible en COSV	283320SP/01 ou /04				90 et +	Incolore très brillant à 2,8 ou 3,5 lb de COV/gal; même catalyseur que la couche de finition faible en COSV

Incolores ultrafaibles en COV	Catalyseur	Mat 0 à 8	Satin 15 à 30	Semi-brillant 40 à 60	Très brillant 80 et +	Caractéristiques
MAP-LVC238/01* Incolore mat ultrafaible en COV	MAP-LVX270/01 ou /04	0 à 7				< 50 g/L (0,42 lb/gal) de COV
MAP-LVC228/01* Incolore satiné ultrafaible en COV	MAP-LVX270/01 ou /04		15 à 25			< 50 g/L (0,42 lb/gal) de COV
MAP-LVC208/01* Incolore brillant ultrafaible en COV	MAP-LVX270/01 ou /04				90 et +	< 50 g/L (0,42 lb/gal) de COV
MAP-UVF238/01** Incolore mat ultrafaible en COV, sans anti-UV	MAP-LVX270/01 ou /04	0 à 7				Incolore mat de protection pour les couleurs fluorescentes – Dark Ride; MAP-UVF238 sans filtre UV
MAP-UVF228/01** Incolore satiné ultrafaible en COV, sans anti-UV	MAP-LVX270/01 ou /04		15 à 25			Incolore satiné de protection pour les couleurs fluorescentes – Dark Ride; MAP-UVF228 sans filtre UV
MAP-UVF208/01** Incolore brillant ultrafaible en COV, sans anti-UV	MAP-LVX270/01 ou /04				90 et +	Incolore brillant de protection pour les couleurs fluorescentes – Dark Ride; MAP-UVF208 sans filtre UV

207

Remarque : Le niveau de brillance peut varier de +/- 5 unités en fonction de l'application, de l'équipement, de la température, du solvant et de l'accélérateur choisis, etc.



Les incolores ultrafaibles en COV sont offerts en versions mate, satinée et très brillante.



Les incolores conformes à l'ADA respectent toutes les exigences de l'ADA des États-Unis relatives aux applications anti-éblouissement.



L'incolore à haut rendement est semi-submersible et résistant à l'eau chlorée et/ou salée.



L'incolore Braco conserve leur intégrité aux métaux décoratifs sujets au ternissement.



L'incolore super satiné offre ce qu'il y a de mieux en matière de protection, de durabilité et de rétention de la couleur.



Incolore brillant conventionnel Matthews

42208SP/01

L'incolore brillant polyuréthane acrylique Matthews (MAP®) 42208SP/01 est issu de cette même technologie qui rend nos couleurs sans pareilles en matière de résistance aux éléments.

Parce qu'il est formulé avec des agents de protection contre les rayons ultraviolets (UV), l'incolore brillant 42208SP/01 offre d'excellentes propriétés de rétention de la brillance, ainsi que de protection de la couleur et du support.

L'incolore brillant 42208SP/01 est conçu pour protéger les couleurs des composantes d'enseignes et les éléments graphiques en vinyle, ainsi que pour mettre en valeur les métaux architecturaux.



209

Caractéristiques

Avantages

Finis brillant et durable.....	Ajoute profondeur et belle apparence.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2 K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Résistance aux graffitis.....	La plupart des graffitis contenant des produits chimiques peuvent être éliminés avec le solvant approprié une fois le fini complètement durci.

Surfaces compatibles

L'incolore brillant 42208SP/01 peut être appliqué sur des supports adéquatement préparés :

Polyuréthane acrylique MAP	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
Polyuréthane acrylique MAP satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
Polyuréthane acrylique satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV

Produits associés

Catalyseurs

43270SP/01* — Catalyseur universel
 43621SP/04 — Catalyseur pour peinture au pinceau (pour application au pinceau ou au rouleau)
 43999SP/01 — Catalyseur lent (pour temps chaud, séchage au four ou très grands supports)

* Aussi offert en format /04.

Réducteurs

6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur.
 Ne pas utiliser seul.

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
 47117SP/04 — Accélérateur MAP
 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
 MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

42208SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

42208SP/01	43270SP/01 ou /04, 43999SP/01	Réducteur*	Avec accélérateur
3 mesures	1 mesure	1 mesure	Facultatif**

* Choisir le réducteur pour MAP :

- 6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
- 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
- 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/08	1 oz	45 min
	47117SP/04	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 47888SP/01 — Pâte matissante (consulter la fiche technique MPC204F)
- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède
- 287103SP/01 — Convertisseur de couche de base faible en COV
- 47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau
- 47474SP/04 — Additif flexibilisant
- SOA955SP/01 — Incolore de matage (consulter la fiche technique MPC205F)

42208SP/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche De 3 à 4 mils 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils
--------------------------------------	---	--------------------------------------	-----------------------------------

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
42208SP/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/04	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques**Renseignements sur les COV**

Teneur réelle en COV (PàP) :	5,23 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	627 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	5,23 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	627 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	27,81 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	500 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de maintenance.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore semi-brillant Matthews

SOA365SP/01

L'incolore polyuréthane acrylique Matthews (MAP®) semi-brillant SOA365SP/01 est issu de cette même technologie qui rend nos couleurs sans pareilles en matière de résistance aux éléments.

Parce qu'il est formulé avec des agents de protection contre les rayons ultraviolets (UV), l'incolore semi-brillant SOA365SP/01 offre d'excellentes propriétés de rétention de la brillance, ainsi que de protection de la couleur et du subjectile.

Le SOA365SP/01 est conçu pour protéger les couleurs des composantes d'enseignes et les éléments graphiques en vinyle, ainsi que pour mettre en valeur les métaux architecturaux.



213

Caractéristiques

Avantages

Produit semi-brillant prêt à l'emploi.....	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2 K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Résistance aux graffitis.....	La plupart des graffitis contenant des produits chimiques peuvent être éliminés avec le solvant approprié une fois le fini complètement durci.

Surfaces compatibles

L'incolore semi-brillant SOA365SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Polyuréthane acrylique <i>MAP</i>	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
Polyuréthane acrylique <i>MAP</i> satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
Polyuréthane acrylique satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV

Produits associés

Catalyseurs

43270SP/01* — Catalyseur universel
 43621SP/04 — Catalyseur pour peinture au pinceau (pour application au pinceau ou au rouleau)
 43999SP/01 — Catalyseur lent (pour temps chaud, séchage au four ou très grands subjectiles)

* Aussi offert en format /04.

Réducteurs

6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur.
 Ne pas utiliser seul.

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
 47117SP/04 — Accélérateur *MAP*
 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
 MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

SOA365SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

SOA365SP/01	43270SP/01 ou /04, 43999SP/01	Réducteur*	Avec accélérateur
3 mesures	1 mesure	1 mesure	Facultatif**

* Choisir le réducteur pour MAP :

- 6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
- 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
- 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/08	1 oz	45 min
	47117SP/04	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 47888SP/01 — Pâte matissante (consulter la fiche technique MPC204F)
- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède
- 287103SP/01 — Convertisseur de couche de base faible en COV
- 47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau
- 47474SP/04 — Additif flexibilisant
- SOA955SP/01 — Incolore de matage (consulter la fiche technique MPC205F)

SOA365SP/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.
* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils
--------------------------------------	---	---------------------	-----------------------------------

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
SOA365SP/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/04	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

SOA365SP/01

Incolore semi-brillant
Matthews

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 4,85 à 5,45 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 581 à 653 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,85 à 5,45 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 581 à 653 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	27,45 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	500 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de maintenance.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore satiné Matthews

42228SP/01

L'incolore satiné polyuréthane acrylique Matthews (MAP®) 42228SP/01 est issu de cette même technologie qui rend nos couleurs sans pareilles en matière de résistance aux éléments.

L'incolore satiné 42228SP/01 est formulé avec un matériau qui filtre les ultraviolets (UV) et assure la protection de la couleur et du support.

Conçu pour servir de couche de finition, ce produit protège les couleurs des composantes d'enseignes et les éléments graphiques en vinyle, et met en valeur les métaux architecturaux.



217

Caractéristiques

Avantages

Satin prêt à l'emploi.....	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2 K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Résistance aux graffitis.....	La plupart des graffitis contenant des produits chimiques peuvent être éliminés avec le solvant approprié une fois le fini complètement durci.

Surfaces compatibles

L'incolore satiné 42228SP/01 peut être appliqué sur des supports adéquatement préparés :

Polyuréthane acrylique MAP	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
Polyuréthane acrylique MAP satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
Polyuréthane acrylique satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV

Produits associés

Catalyseurs

- 43270SP/01* — Catalyseur universel
- 43621SP/04 — Catalyseur pour peinture au pinceau (pour application au pinceau ou au rouleau)
- 43999SP/01 — Catalyseur lent (pour temps chaud, séchage au four ou très grands supports)

* Aussi offert en format /04.

Réducteurs

- 6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
- 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
- 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.

Accélérateurs

- 287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
- 47117SP/04 — Accélérateur MAP
- 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
- MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

42228SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

42228SP/01	43270SP/01 ou /04, 43999SP/01	Réducteur*	Avec accélérateur
3 mesures	1 mesure	1 mesure	Facultatif**

* Choisir le réducteur pour MAP :

- 6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
- 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
- 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/08	1 oz	45 min
	47117SP/04	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 47888SP/01 — Pâte matissante (consulter la fiche technique MPC204F)
- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède
- 287103SP/01 — Convertisseur de couche de base faible en COV
- 47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau
- 47474SP/04 — Additif flexibilisant
- SOA955SP/01 — Incolore de matage (consulter la fiche technique MPC205F)

42228SP/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.
* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils
--------------------------------------	---	---------------------	-----------------------------------

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
42228SP/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/04	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

42228SP/01

Incolore satiné Matthews

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 4,78 à 5,38 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 572 à 645 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,78 à 5,38 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 572 à 645 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	28,31 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	500 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de maintenance.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore mat Matthews

42900SP/01

L'incolore mat polyuréthane acrylique Matthews (MAP®) 42900SP/01 est issu de cette même technologie qui rend nos couleurs sans pareilles en matière de résistance aux éléments.

L'incolore mat 42900SP/01 est formulé avec un matériau qui filtre les ultraviolets (UV) et assure la protection de la couleur et du support.

Conçu pour servir de couche de finition, ce produit protège les couleurs des composantes d'enseignes et les éléments graphiques en vinyle, et met en valeur les métaux architecturaux.



221

Caractéristiques

Avantages

Produit mat prêt à l'emploi.....	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2 K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.

Surfaces compatibles

L'incolore mat 42900SP/01 peut être appliqué sur des supports adéquatement préparés :

Polyuréthane acrylique MAP	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
Polyuréthane acrylique MAP satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
Polyuréthane acrylique satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV

Produits associés

Catalyseurs

43270SP/01* — Catalyseur universel
 43621SP/04 — Catalyseur pour peinture au pinceau (pour application au pinceau ou au rouleau)
 43999SP/01 — Catalyseur lent (pour temps chaud, séchage au four ou très grands supports)

* Aussi offert en format /04.

Réducteurs

6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur.
 Ne pas utiliser seul.

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
 47117SP/04 — Accélérateur MAP
 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
 MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

42900SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

42900SP/01	43270SP/01 ou /04, 43999SP/01	Réducteur*	Avec accélérateur
3 mesures	1 mesure	1 mesure	Facultatif**

* Choisir le réducteur pour MAP :

- 6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
- 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
- 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/08	1 oz	45 min
	47117SP/04	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 47888SP/01 — Pâte matissante (consulter la fiche technique MPC204F)
- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède
- 287103SP/01 — Convertisseur de couche de base faible en COV
- 47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau
- 47474SP/04 — Additif flexibilisant
- SOA955SP/01 — Incolore de matage (consulter la fiche technique MPC205F)

42900SP/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.
* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils
--------------------------------------	---	---------------------	-----------------------------------

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
42900SP/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/04	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

42900SP/01

Incolore mat Matthews

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 4,65 à 5,26 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 557 à 630 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,65 à 5,26 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 557 à 630 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	29,98 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	500 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de maintenance.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore polyuréthane acrylique très brillant faible en COSV

SV208SP/01

Le SV208SP/01 est un polyuréthane acrylique à deux composants et à 2,8 ou 3,5 lb de COV/gal qui donne un fini brillant. Il est issu de cette même technologie qui rend nos couleurs sans pareilles en matière de résistance aux éléments.

Le SV208SP/01 est formulé avec un matériau qui filtre les ultraviolets (UV) et assure la protection de la couleur et du subjectile.

Conçu pour servir de couche de finition, ce produit protège les couleurs des composantes d'enseignes et les éléments graphiques en vinyle, et met en valeur les métaux architecturaux.



Caractéristiques

Avantages

Finis brillant et durable.	Ajoute profondeur et belle apparence.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2 K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Technologie faible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux règlements sur les COV; haute teneur en solides

Surfaces compatibles

Le SV208SP/01 peut être appliqué sur les subjectiles adéquatement préparés suivants :

Polyuréthane acrylique MAP®	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
Polyuréthane acrylique MAP satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
Polyuréthane acrylique satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV

Produits associés

Catalyseurs

283320SP/01* — Catalyseur pour MAP satiné faible en COV

* Aussi offert en format /04.

Réducteurs à 3,5 lb de COV/gal

6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
 6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs à 2,8 lb de COV/gal

6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
 6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
 47117SPMAP/04 — Accélérateur
 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
 MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

SV208SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

SV208SP/01 283320SP/01 ou /04 Réducteur* Avec accélérateur

3 mesures 1 mesure 1 mesure Facultatif**

* Choisir le réducteur pour MAP faible en COV :

Réducteurs à 3,5 lb de COV/gal

- 6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs à 2,8 lb de COV/gal

- 6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

• REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/04	0,5 oz	45 min
	47117SP/08	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède
- 287103SP/01 — Convertisseur de couche de base faible en COV
- 47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau*
- 287750SP/01 — Pâte matissante exemptée
- 47474SP/04 — Additif flexibilisant*

* L'additif pour application au rouleau ou au pinceau 47444SP/04 et l'additif flexibilisant 47474SP/04 peuvent être utilisés dans les régions où les règlements limitent la teneur en COV à 3,5 lb/gal.

SV208SP/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche De 3 à 4 mils 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils
--------------------------------------	---	--------------------------------------	-----------------------------------

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
SV208SP/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/04	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

SV208SP/01

Incolore polyuréthane
acrylique très brillant
faible en COSV

Données techniques

Renseignements sur les COV (3,5 lb/gal)

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 1,73 à 3,12 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 207 à 373 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 2,95 à 3,52 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 353 à 421 g/L

Important : Pour respecter une teneur en COV de 3,5 lb/gal, ne pas utiliser plus de 0,5 oz d'accélérateur 287 437SP, MAP-LVA117, 47117SP ou 287484SP par pinte PàP.

Renseignements sur les COV (2,8 lb/gal)

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 1,09 à 1,28 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 130 à 153 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 2,24 à 2,8 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 268 à 331 g/L

Important : Pour respecter une teneur en COV de 2,8 lb/gal, utiliser seulement l'accélérateur MAP-LVA117. Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	De 29 à 33 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	De 470 à 542 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore polyuréthane acrylique satiné faible en COSV

SV228SP/01

Le SV228SP/01 est un polyuréthane acrylique à deux composants et à 2,8 ou 3,5 lb de COV/gal qui donne un fini satiné. Il est issu de cette même technologie qui rend nos couleurs sans pareilles en matière de résistance aux éléments.

Le SV228SP/01 est formulé avec un matériau qui filtre les ultraviolets (UV) et assure la protection de la couleur et du subjectile.

Conçu pour servir de couche de finition, ce produit protège les couleurs des composantes d'enseignes et les éléments graphiques en vinyle, et met en valeur les métaux architecturaux.



Caractéristiques

Avantages

Satin prêt à l'emploi.....	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2 K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Technologie faible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux règlements sur les COV; haute teneur en solides

Surfaces compatibles

Le SV228SP/01 peut être appliqué sur les subjectiles adéquatement préparés suivants :

Polyuréthane acrylique MAP®	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
Polyuréthane acrylique MAP satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
Polyuréthane acrylique satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV

Produits associés

Catalyseurs

283320SP/01* — Catalyseur pour MAP satiné faible en COV

* Aussi offert en format /04.

Réducteurs à 3,5 lb de COV/gal

6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
 6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs à 2,8 lb de COV/gal

6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
 6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
 47117SPMAP/04 — Accélérateur
 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
 MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

SV228SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

SV228SP/01 283320SP/01 ou /04 Réducteur* Avec accélérateur

3 mesures 1 mesure 1 mesure Facultatif**

* Choisir le réducteur pour MAP faible en COV :

Réducteurs à 3,5 lb de COV/gal

- 6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs à 2,8 lb de COV/gal

- 6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/04	0,5 oz	45 min
	47117SP/08	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède
- 287103SP/01 — Convertisseur de couche de base faible en COV
- 47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau*
- 287750SP/01 — Pâte matissante exemptée
- 47474SP/04 — Additif flexibilisant*

* L'additif pour application au rouleau ou au pinceau 47444SP/04 et l'additif flexibilisant 47474SP/04 peuvent être utilisés dans les régions où les règlements limitent la teneur en COV à 3,5 lb/gal.

SV228SP/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils
--------------------------------------	---	---------------------	-----------------------------------

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
SV228SP/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/04	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques**Renseignements sur les COV (3,5 lb/gal)**

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 1,73 à 3,12 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 207 à 373 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 2,95 à 3,52 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 353 à 421 g/L

Important : Pour respecter une teneur en COV de 3,5 lb/gal, ne pas utiliser plus de 0,5 oz d'accélérateur 287 437SP, MAP-LVA117, 47117SP ou 287484SP par pinte PàP.

Renseignements sur les COV (2,8 lb/gal)

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 1,09 à 1,28 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 130 à 153 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 2,24 à 2,8 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 268 à 331 g/L

Important : Pour respecter une teneur en COV de 2,8 lb/gal, utiliser seulement l'accélérateur MAP-LVA117. Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	De 29 à 33 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	De 470 à 542 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore polyuréthane acrylique brillant ultrafaible en COV

MAP-LVC208/01

L'incolore polyuréthane acrylique brillant ultrafaible en COV MAP-LVC208/01 de Matthews est issu de la technologie qui rend nos couleurs sans pareilles en matière de résistance aux éléments.

Parce qu'il est formulé avec des agents de protection contre les rayons ultraviolets (UV), l'incolore polyuréthane acrylique brillant ultrafaible en COV MAP-LVC208/01 offre d'excellentes propriétés de rétention de la brillance, ainsi que de protection de la couleur et du sujet.

Ce produit est conçu pour protéger les couleurs des composantes d'enseignes et les éléments graphiques en vinyle, ainsi que pour mettre en valeur les métaux architecturaux.



233

Caractéristiques

Avantages

Pellicule durable mais flexible.....	Résiste aux impacts et aux marques.
Satin prêt à l'emploi.....	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Fini brillant et durable.....	Ajoute profondeur et belle apparence.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Technologie ultrafaible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV; haute teneur en solides.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.

Surfaces compatibles

L'incolore polyuréthane acrylique brillant ultrafaible en COV MAP-LVC208/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

MAP®	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
MAP satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence
MAP satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser
MAP-LVG — Polyuréthane acrylique	
MAP-LVS — Polyuréthane acrylique	

Produits associés

Catalyseurs	Réducteurs	Accélérateurs
MAP-LVX270/01* — Catalyseur	MAP-LVRS01/01* — Réducteur à pulvériser — pour basse température	287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
* Aussi offert en format /04.	MAP-LVRS02/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour température élevée	MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV
	MAP-LVRS03/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour haute température de 27 °C (80 °F) et plus	47117SP/04 — Accélérateur MAP
	MAP-LVRB51/01* — Réducteur pour application au rouleau ou au pinceau	

MAP-LVC208/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

MAP-LVC208/01 LVX270/01* LVRS0x** Avec accélérateur***

3 mesures 1 mesure 1 mesure Jusqu'à 1 oz/pinte PàP

- MAP-LVRS01/01* — Réducteur à pulvériser — pour basse température
- MAP-LVRS02/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour température élevée
- MAP-LVRS03/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour haute température de 27 °C (80 °F) et plus
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.
- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC193F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.

* Aussi offert en format /04.

** Choisir le réducteur pour MAP.

*** Attention : Il n'est pas recommandé d'utiliser un accélérateur avec le LVRS01/01*, car sa durée de vie utile serait considérablement raccourcie.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Réducteur	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	MAP-LVRS01/01*	Aucun accélérateur n'est recommandé avec le réducteur MAP-LVRS01/01*.		1 h
	MAP-LVRS02/01 ou MAP-LVRS03/01	287437SP/08	1/2 oz	1,5 h
		MAP-LVA117/08	1/2 oz	1 h
		47117SP/04	1/2 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	LVRB51/01*	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		1 h

Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur.

* Aussi offert en format /04.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède — grossier

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLV : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLV : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

MAP-LVC208/01

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :

Épaisseur de pellicule mouillée :
Épaisseur de pellicule sèche :

Par couche
De 2 à 3 mils
1 mil

Totale
De 4 à 6 mils
2 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

LVC208/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec le LVX270/01* et le réducteur)

Réducteur	Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
MAP-LVRS01/01*	Non recommandé	De 10 à 15 min	De 25 à 35 min	De 45 à 60 min	De 1 à 2 h	De 8 à 11 h	De 16 à 22 h
MAP-LVRS02/01 ou MAP-LVRS03/01	287437SP/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 40 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	MAP-LVA117/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 40 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	47117SP/04	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 40 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h

Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur.

* Aussi offert en format /04.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec un solvant de nettoyage tout usage faible en COV. Nettoyer avec de l'acétone dans les régions soumises à des règlements environnementaux.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) : De 0,18 à 1,85 lb/gal

Teneur réelle en COV (PàP) : De 22 à 221 g/L

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : De 0,36 à 2,30 lb/gal

Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) : De 43 à 276 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) : De 45,28 à 54,88 %

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :

Conditions d'application — température : De 727 à 761 pi²/gal PàP

16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative : 85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

MAP-LVC208/01

Incolore polyuréthane
acrylique brillant
ultrafaible en COV

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

236



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore polyuréthane acrylique satiné ultrafaible en COV

MAP-LVC228/01

La version satinée (MAP-LVC228/01) de l'incolore polyuréthane acrylique Matthews ultrafaible en COV (MAP-LV®) est issue de la technologie qui rend nos couleurs sans pareilles en matière de résistance aux éléments.

L'incolore satiné ultrafaible en COV MAP-LVC228/01 est formulé avec un matériau qui filtre les ultraviolets (UV) et assure la protection de la couleur et du sujet.

Conçu pour servir de couche de finition, ce produit protège les couleurs des composantes d'enseignes et les éléments graphiques en vinyle, et met en valeur les métaux architecturaux.



237

Caractéristiques

Avantages

Pellicule durable mais flexible.....	Résiste aux impacts et aux marques.
Satin prêt à l'emploi.	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Technologie ultrafaible en COV.	Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV; haute teneur en solides.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.

Surfaces compatibles

L'incolore polyuréthane acrylique satiné ultrafaible en COV MAP-LVC228/01 peut être appliqué sur des sujettes adéquatement préparés :

MAP®	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
MAP satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence
MAP satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser
MAP-LVG — Polyuréthane acrylique	
MAP-LVS — Polyuréthane acrylique	

Produits associés

Catalyseurs

MAP-LVX270/01* —
Catalyseur
* Aussi offert en format /04.

Réducteurs

MAP-LVRS01/01* — Réducteur à pulvériser — pour basse température
MAP-LVRS02/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour température élevée
MAP-LVRS03/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour haute température de 27 °C (80 °F) et plus
MAP-LVRB51/01* — Réducteur pour application au rouleau ou au pinceau

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV
47117SP/04 — Accélérateur MAP
287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
SM166A/04 — Accélérateur pour masquage rapide

MAP-LVC228/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

MAP-LVC228/01	L VX270/01*	L VRS0x**	Avec accélérateur***
3 mesures	1 mesure	1 mesures	Jusqu'à 1 oz/pinte PàP

- MAP-LVRS01/01* — Réducteur à pulvériser — pour basse température
- MAP-LVRS02/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour température élevée
- MAP-LVRS03/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour haute température de 27 °C (80 °F) et plus
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.
- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC193F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.

* Aussi offert en format /04.

** Choisir le réducteur pour MAP.

*** Attention : Il n'est pas recommandé d'utiliser un accélérateur avec le LVRS01/01*, car sa durée de vie utile serait considérablement raccourcie.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Réducteur	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	MAP-LVRS01/01*	Aucun accélérateur n'est recommandé avec le réducteur MAP-LVRS01/01*.		4 h
	MAP-LVRS02/01 ou MAP-LVRS03/01	287437SP/08	1,5 oz	1,5 h
		MAP-LVA117/08	1 oz	1 h
		47117SP/04	1 oz	1 h
		287484SP/08	De 1/2 à 1 oz	1 h
	SM166A/04	De 1/4 à 1 oz	30 min	
Pinceau ou rouleau	LVRB51/01*	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		2 h

Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur.

* Aussi offert en format /04.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède — grossier

MAP-LVC228/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
 HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
 HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
 Réservoir sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Par couche	Totale
	Épaisseur de pellicule sèche :	De 2 à 3 mils	De 4 à 6 mils
		1 mil	2 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
 LVC228/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec le LVX270/01* et le réducteur)

Réducteur	Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
MAP-LVRS01/01*	Non recommandé	De 10 à 15 min	De 25 à 35 min	De 45 à 60 min	De 1 à 2 h	De 8 à 11 h	De 16 à 22 h
MAP-LVRS02/01 ou MAP-LVRS03/01	287437SP/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 45 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	MAP-LVA117/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 45 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	47117SP/04	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 45 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	287484SP/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 40 min	De 45 à 60 min	De 5 à 7 h	De 9 à 14 h
	SM166A/04	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 35 min	De 45 à 60 min	De 4 à 7 h	De 8 à 14 h

Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur.

* Aussi offert en format /04.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec un solvant de nettoyage tout usage faible en COV. Nettoyer avec de l'acétone dans les régions soumises à des règlements environnementaux.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 0,18 à 1,91 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 22 à 229 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 0,38 à 2,34 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 46 à 280 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	De 45,28 à 54,88 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	De 727 à 761 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore polyuréthane acrylique mat ultrafaible en COV

MAP-LVC238/01

La version mate (MAP-LVC238/01) de l'incolore polyuréthane acrylique Matthews ultrafaible en COV (MAP-LV®) est issue de la technologie qui rend nos couleurs sans pareilles en matière de résistance aux éléments.

L'incolore mat ultrafaible en COV MAP-LVC238/01 est formulé avec un matériau qui filtre les ultraviolets (UV) et assure la protection de la couleur et du subjectile.

Conçu pour servir de couche de finition, ce produit protège les couleurs des composantes d'enseignes et les éléments graphiques en vinyle, et met en valeur les métaux architecturaux.



Caractéristiques

Avantages

Pellicule durable mais flexible.....	Résiste aux impacts et aux marques.
Produit mat prêt à l'emploi.....	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Technologie ultrafaible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV; haute teneur en solides.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.

Surfaces compatibles

L'incolore polyuréthane acrylique mat ultrafaible en COV MAP-LVC238/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

MAP®	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
MAP satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence
MAP satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser
MAP-LVG — Polyuréthane acrylique	
MAP-LVS — Polyuréthane acrylique	

Produits associés

Catalyseurs

MAP-LVX270/01* —
Catalyseur
* Aussi offert en format /04.

Réducteurs

MAP-LVRS01/01* — Réducteur à pulvériser — pour basse température
MAP-LVRS02/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour température élevée
MAP-LVRS03/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour haute température de 27 °C (80 °F) et plus
MAP-LVRB51/01* — Réducteur pour application au rouleau ou au pinceau

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV
47117SP/04 — Accélérateur MAP
287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
SM166A/04 — Accélérateur pour masquage rapide

MAP-LVC238/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

MAP-LVC238/01	L VX270/01*	L VRS0x**	Avec accélérateur***
3 mesures	1 mesure	1 mesures	Jusqu'à 1 oz/pinte PàP

- MAP-LVRS01/01* — Réducteur à pulvériser — pour basse température
- MAP-LVRS02/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour température élevée
- MAP-LVRS03/01 — Réducteur à pulvériser avec matière de charge — pour haute température de 27 °C (80 °F) et plus
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.
- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC193F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.

* Aussi offert en format /04.

** Choisir le réducteur pour MAP.

*** Attention : Il n'est pas recommandé d'utiliser un accélérateur avec le LVRS01/01*, car sa durée de vie utile serait considérablement raccourcie.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Réducteur	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	MAP-LVRS01/01*	Aucun accélérateur n'est recommandé avec le réducteur MAP-LVRS01/01*.		4 h
	MAP-LVRS02/01 ou MAP-LVRS03/01	287437SP/08	1,5 oz	1,5 h
		MAP-LVA117/08	1 oz	1 h
		47117SP/04	1 oz	1 h
		287484SP/08	De 1/2 à 1 oz	1 h
	SM166A/04	De 1/4 à 1 oz	30 min	
Pinceau ou rouleau	LVRB51/01*	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		2 h

Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur.

* Aussi offert en format /04.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 287112SP/04 — Additif suède — moyen
- 287113SP/04 — Additif suède — grossier

MAP-LVC238/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
 HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
 HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
 Réservoir sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Par couche	Totale
	Épaisseur de pellicule sèche :	De 2 à 3 mils	De 4 à 6 mils
		1 mil	2 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
 LVC238/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec le LVX270/01* et le réducteur)

Réducteur	Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
MAP-LVRS01/01*	Non recommandé	De 10 à 15 min	De 25 à 35 min	De 45 à 60 min	De 1 à 2 h	De 8 à 11 h	De 16 à 22 h
MAP-LVRS02/01 ou MAP-LVRS03/01	287437SP/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 45 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	MAP-LVA117/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 45 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	47117SP/04	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 45 min	De 1 à 1 1/2 h	De 7 à 10 h	De 12 à 16 h
	287484SP/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 40 min	De 45 à 60 min	De 5 à 7 h	De 9 à 14 h
	SM166A/04	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 25 à 35 min	De 45 à 60 min	De 4 à 7 h	De 8 à 14 h

Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur.

* Aussi offert en format /04.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec un solvant de nettoyage tout usage faible en COV. Nettoyer avec de l'acétone dans les régions soumises à des règlements environnementaux.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 0,18 à 1,91 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 22 à 229 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 0,38 à 2,34 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 46 à 280 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	De 45,28 à 54,88 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	De 727 à 761 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore Matthews conforme à l'ADA

SOA4158SP/01

L'incolore polyuréthane acrylique Matthews (MAP®) conforme à l'*Americans with Disabilities Act* (ADA) SOA4158SP/01 est issu de cette même technologie qui rend nos couleurs sans pareilles en matière de résistance aux éléments.

Parce qu'il est formulé avec des agents de protection contre les rayons ultraviolets (UV), l'incolore conforme à l'ADA SOA4158SP/01 offre une excellente protection aux couleurs et aux subjectiles.

L'incolore SOA4158SP/01 est destiné aux régions où il est obligatoire de se conformer à l'ADA.



245

Caractéristiques

Avantages

Satin prêt à l'emploi.	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Polyuréthane acrylique 2 K.	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Résistance aux graffitis.	La plupart des graffitis contenant des produits chimiques peuvent être éliminés avec le solvant approprié une fois le fini complètement durci.
Approuvé par l'ADA.	Respecte les exigences de l'ADA relatives à la brillance et à l'apparence.

Surfaces compatibles

L'incolore conforme à l'ADA SOA4158SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Polyuréthane acrylique MAP	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
Polyuréthane acrylique MAP satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
Polyuréthane acrylique satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV

Produits associés

Catalyseurs

43270SP/01* — Catalyseur universel
 43621SP/04 — Catalyseur pour peinture au pinceau (pour application au pinceau ou au rouleau)
 43999SP/01 — Catalyseur lent (pour temps chaud, séchage au four ou très grands subjectiles)

* Aussi offert en format /04.

Réducteurs

6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
 47117SP/04 — Accélérateur MAP
 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
 MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

SOA4158SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

SOA4158SP/01	43270SP/01 ou /04, 43999SP/01	Réducteur*	Avec accélérateur
3 mesures	1 mesure	1 mesure	Facultatif**

* Choisir le réducteur pour *MAP* :

- 6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
- 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
- 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/08	1 oz	45 min
	47117SP/04	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau
- 47474SP/04 — Additif flexibilisant

SOA4158SP/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.
* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils
--------------------------------------	---	---------------------	-----------------------------------

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
SOA4158SP/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/04	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques**Renseignements sur les COV**

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 4,74 à 5,35 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 568 à 641 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,74 à 5,35 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 568 à 641 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	28,93 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	500 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de maintenance.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore brillant Braco Matthews

42260SP/01

L'incolore très brillant Braco 42260SP/01 est un fini polyuréthane acrylique Matthews (MAP®) conçu spécifiquement pour les métaux qui ternissent, comme le laiton, le bronze et tous les cuivres*.

Parce qu'il est formulé avec des agents de protection contre les rayons ultraviolets (UV), l'incolore Braco 42260SP/01 offre d'excellentes propriétés de rétention de la brillance, ainsi que de protection de la couleur et du subjectile.

* REMARQUE : Il faut d'abord appliquer du promoteur d'adhérence 274793SP/01.



Caractéristiques

Avantages

Fini brillant et durable.....	Ajoute profondeur et belle apparence.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Résistance supérieure aux UV.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Protection antiternissure.....	Conserve leur apparence d'origine aux métaux décoratifs; prévient la décoloration des métaux polis.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Polyuréthane acrylique 2K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.

Surfaces compatibles

L'incolore brillant 42260SP/01 Braco peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Laiton*
 Bronze*
 Cuivre*
 274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV

* REMARQUE : Sur le laiton, le bronze et le cuivre, il faut appliquer du promoteur d'adhérence 274793SP/01 avant d'appliquer l'incolore.

Produits associés

Catalyseurs

43270SP/01* — Catalyseur universel
 43621SP/04 — Catalyseur pour peinture au pinceau (pour application au pinceau ou au rouleau)
 43999SP/01 — Catalyseur lent (pour temps chaud, séchage au four ou très grands subjectiles)

* Aussi offert en format /04.

Réducteurs

6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur.
 Ne pas utiliser seul.

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
 47117SP/04 — Accélérateur MAP
 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
 MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

42260SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le sujettile conformément au Guide de préparation des sujettiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

42260SP/01	43270SP/01 ou /04, 43999SP/01	Réducteur*	Avec accélérateur
3 mesures	1 mesure	1 mesure	Facultatif**

*** Choisir le réducteur pour MAP :**

- 6379SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 45280SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 27 °C (70 à 80 °F)
- 45290SP/01 Pour température élevée — de 24 à 29 °C (75 à 85 °F)
- 6396SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- 45251SP/01 Retardateur à mélanger jusqu'à 50 % avec un réducteur. Ne pas utiliser seul.
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

**** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.**

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/08	1 oz	45 min
	47117SP/04	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau

42260SP/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.
* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils
--------------------------------------	---	---------------------	-----------------------------------

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
42260SP/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/04	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

42260SP/01

Incolore brillant
Braco Matthews

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 4,91 à 5,51 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 589 à 661 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,91 à 5,51 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 589 à 661 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	26,49 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	500 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Pour obtenir des spécifications ou d'autres données techniques, consulter la fiche technique MPC211F (« Spécifications du MAP-LV® »).

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

252

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore brillant Braco faible en COV

282260SP/01

L'incolore très brillant Braco 282260SP/01 est conforme aux règlements sur les COV (2,8 ou 3,5 lb/gal) et est conçu spécifiquement pour les métaux qui ternissent, comme le laiton, le bronze et tous les cuivres*.

Parce qu'il est formulé avec des agents de protection contre les rayons ultraviolets (UV), l'incolore Braco faible en COV 282260SP/01 offre d'excellentes propriétés de rétention de la brillance, ainsi que de protection de la couleur et du subjectile.

* REMARQUE : Il faut d'abord appliquer du promoteur d'adhérence 274793SP/01.



253

Caractéristiques

Avantages

Fini brillant et durable.....	Ajoute profondeur et belle apparence.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Résistance supérieure aux UV.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Protection antiternissure.....	Conserve leur apparence d'origine aux métaux décoratifs; prévient la décoloration des métaux polis.
Polyuréthane acrylique 2K.....	Résiste aux intempéries; résiste au farinage; durable à long terme.
Peut être appliqué au pinceau ou au rouleau.....	Convient aux régions où la pulvérisation pneumatique est interdite.
Technologie faible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux règlements sur les COV; haute teneur en solides.

Surfaces compatibles

L'incolore brillant Braco faible en COV 282260SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

Laiton*
 Bronze*
 Cuivre*
 274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV

* REMARQUE : Sur le laiton, le bronze et le cuivre, il faut appliquer du promoteur d'adhérence 274793SP/01 avant d'appliquer l'incolore.

Produits associés

Catalyseurs

283800SP/01

Réducteurs à 3,5 lb de COV/gal

6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
 6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs à 2,8 lb de COV/gal

6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
 6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
 6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Accélérateurs

287437SP/08 — Accélérateur à haute teneur en solides
 47117SP/04 — Accélérateur MAP®
 287484SP/08 — Accélérateur turbo à haute teneur en solides
 MAP-LVA117/08 — Accélérateur ultrafaible en COV

282260SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

282260SP/01	283800SP/01	Réducteur*	Avec accélérateur
3 mesures	1 mesure	1 mesure	Facultatif**

* Choisir le réducteur pour *MAP* faible en COV :

Réducteurs à 3,5 lb de COV/gal

- 6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs à 2,8 lb de COV/gal

- 6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus
- REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.

** Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

- Pour l'application au pinceau ou au rouleau, consulter la fiche technique MPC159F.
- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur et de l'accélérateur choisis.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous :

Méthode d'application	Accélérateur*	Charge maximale d'accélérateur par pinte PàP	Durée de vie utile
Pulvérisation	Sans accélérateur		8 h
	287437SP/08	1,5 oz	2 h
	MAP-LVA117/08	0,5 oz	45 min
	47117SP/04	1 oz	1 h
	287484SP/08	0,5 oz	1 h
Pinceau ou rouleau	Aucun accélérateur n'est recommandé pour l'application au pinceau ou au rouleau.		8 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau*
- 47474SP/04 — Additif flexibilisant*

* L'additif pour application au rouleau ou au pinceau 47444SP/04 et l'additif flexibilisant 47474SP/04 peuvent être utilisés dans les régions où les règlements limitent la teneur en COV à 3,5 lb/gal.

282260SP/01

Mode d'emploi

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.
* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée : Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche 1 mil	Totale De 6 à 8 mils 2 mils
--------------------------------------	---	---------------------	-----------------------------------

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
282260SP/01 (mélangé dans un rapport de 3 : 1 : 1 avec un catalyseur et un réducteur)

Accélérateur*	Hors poussière	Au toucher	Avant manipulation	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'application de vinyle métallisé réfléchissant
Sans accélérateur	15 min	De 30 min à 1 h	De 1,5 à 2 h	16 h	48 h	96 h
287437SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	1 h	24 h	48 h
MAP-LVA117/08	15 min	De 30 à 45 min	De 1 à 1,5 h	45 min	24 h	48 h
47117SP/04	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	45 min	24 h	48 h
287484SP/08	15 min	De 30 à 45 min	De 45 min à 1 h	2 h	8 h	24 h

* Les temps indiqués dans le tableau ci-dessus s'appliquent à une pleine charge d'accélérateur. Consulter la fiche technique MPC218F pour connaître les accélérateurs facultatifs ainsi que les quantités.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques**Renseignements sur les COV (3,5 lb/gal)**

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 2,71 à 2,8 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 324 à 335 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 3,02 à 3,11 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 361 à 372 g/L

Important : Pour respecter une teneur en COV de 3,5 lb/gal, ne pas utiliser plus de 0,5 oz d'accélérateur 287 437SP, MAP-LVA117, 47117SP ou 287484SP par pinte PàP.

Renseignements sur les COV (2,8 lb/gal)

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 2,08 à 2,25 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 249 à 270 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 2,59 à 2,79 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 310 à 334 g/L

Important : Pour respecter une teneur en COV de 2,8 lb/gal, ne pas utiliser plus de 1,0 oz d'accélérateur 287 437SP par pinte PàP.

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	De 48,08 à 50,26 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	De 771 à 806 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Pour obtenir des spécifications ou d'autres données techniques, consulter la fiche technique MPC108F (« Spécifications du MAP® faible en COV »).

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore à haut rendement

6178SP/01

L'incolore à haut rendement 6178SP/01 Matthews est un produit très brillant de première qualité à base de polyester.

Le 6178SP/01 produit un fini durable sans pareil qui résiste aux graffitis, au chlore et à l'eau salée.

Le 6178SP/01 est un incolore à haute teneur en solides, conforme aux règlements de toutes les régions où la teneur limite en COV est de 3,5 lb/gal.

Ce produit n'est pas conçu pour être utilisé comme revêtement antisalissure ou pour les applications maritimes.



Caractéristiques

Avantages

Finis brillant et durable.....	Ajoute profondeur et belle apparence.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Technologie polyester à haut rendement.....	Résiste au chlore, à l'eau salée, aux intempéries et au farinage; semi-submersible.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.

Surfaces compatibles

L'incolore à haut rendement 6178SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

MAP®	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence**
MAP satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV**
MAP satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV**
MAP-LVG — Polyuréthane acrylique*	
MAP-LVS — Polyuréthane acrylique*	

* Pour assurer une bonne adhérence, appliquer l'incolore à haut rendement immédiatement après l'évaporation de la dernière couche de couleur LVG ou LVS.

** Attention : L'incolore à haut rendement ne peut pas être appliqué directement sur les promoteurs d'adhérence 74777SP/01, 274777SP /01 ou 274793SP/01. Si on utilise l'un de ces produits, appliquer une couche d'incolore conventionnel ou faible en COV avant d'appliquer l'incolore à haut rendement.

Produits associés

Catalyseur

6278SP/01 — Catalyseur pour incolore à haut rendement

Réducteur

6378SP-S/01 — Réducteur réactif lent pour incolore à haut rendement

6178SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

Incolore à haut rendement 6178SP/01	:	Catalyseur pour incolore à haut rendement 6278SP/01	:	Réducteur réactif lent pour incolore à haut rendement 6378SP-S/01
1 mesure	:	1 mesure	:	1/2 mesure

Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : 4 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

6178SP/01

Mode d'emploi

Application



Appliquer : Appliquer 2 ou 3 couches moyennement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche	Totale
			De 1,6 à 1,8 mil	De 3,2 à 5,4 mils
			De 0,8 à 0,9 mil	De 1,5 à 2,7 mils

Attention : Toute réticulation de deux composants ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière :	1 heure
Au toucher :	2,5 heures
Avant manipulation :	5 heures

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 8 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	3,08 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	369 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	3,37 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	404 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	47,6 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	763 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

6178SP/01

Incolore à haut rendement

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

260



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Trousse d'incolore super satiné

290228-1/KT, 290228-4/KT

Cette trousse comprend un incolore super satiné de type polymère fluoré à deux composants, mis au point pour optimiser le rendement dans les conditions les plus difficiles.

Conçu pour servir de couche de finition, ce produit protège les couleurs des composantes et les éléments graphiques en vinyle. En outre, il met en valeur les métaux architecturaux tout en offrant une durabilité et une protection exceptionnelles.

L'incolore super satiné est conçu pour dépasser les exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV*.



* Remarque : Lorsqu'on utilise des réducteurs exemptés.

Caractéristiques

Avantages

Satin prêt à l'emploi.....	Nul besoin d'un agent de matage supplémentaire; brillance et fini uniformes; mélanges plus rapides.
Peut être séché à l'air ou en accéléré.....	Convient aux conditions de la plupart des ateliers.
Excellente résistance aux rayons ultraviolets.....	Excellentes propriétés de rétention de la couleur et de la brillance; cycle de vie prolongé; réduction des coûts d'entretien.
Technologie faible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux règlements sur les COV.
Résistance aux graffitis.....	La plupart des graffitis contenant des produits chimiques peuvent être éliminés avec le solvant approprié une fois le fini complètement durci.
Technologie des polymères fluorés 2K à haut rendement.....	Durabilité et rendement meilleurs que les incolores standard; résistance aux intempéries, au farinage et à l'accumulation de saleté et de crasse.

Surfaces compatibles

L'incolore super satiné 290228-1/KT ou 290228-4/KT peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement préparés :

MAP®	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence
MAP satiné	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence
MAP satiné faible en COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser
MAP-LVG — Polyuréthane acrylique	
MAP-LVS — Polyuréthane acrylique	

* Pour assurer une bonne adhérence, appliquer l'incolore super satiné 290228-1/KT ou 290228-4/KT immédiatement après l'évaporation de la dernière couche de couleur LVG ou LVS.

Produits associés

Catalyseurs

283920SP/4Z* — Catalyseur
* Aussi offert en format /8Z.

Réducteurs exemptés

6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs faibles en COV

6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

290228-1/KT, 290228-4/KT

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange (en volume) de la trousse. Il est recommandé d'utiliser toute la trousse en une seule fois.

	Incolore		Catalyseur		Réducteur*		Quantité totale de produit PàP
Trousse d'un gallon	Tout un contenant d'un gallon.	+	Tout un contenant (7,42 oz liq.)	+	22 oz liq.	=	150 oz liq.
Trousse d'une pinte	Tout un contenant d'une pinte	+	Tout un contenant (1,86 oz liq.)	+	6 oz liq.	=	38 oz liq.

Choisir le réducteur pour *MAP* faible en COV. Lorsqu'il n'est pas nécessaire de respecter une teneur limite en COV de 2,8 lb/gal ou moins, les réducteurs conventionnels de Matthews peuvent être utilisés.

Réducteurs faibles en COV

- 6300SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6301SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6302SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs exemptés

- 6370SP/01 Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
- 6371SP/01 Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
- 6372SP/01 Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

REMARQUE : Les travaux de plus grande envergure peuvent exiger un réducteur pour température plus élevée.



Durée de vie utile : 4 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur choisi.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLV : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté par aspiration : Buse de 1,4 à 1,8 mm (0,055 à 0,0708 po)
HVLV : Buse de 1,4 à 1,8 mm (0,055 à 0,0708 po)
Réservoir sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

290228-1/KT, 290228-4/KT

Mode d'emploi

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Épaisseur de pellicule sèche :	Par couche	Totale
			De 2,5 à 3,7 mils	De 5,1 à 7,5 mils
			De 0,8 à 1,1 mil	De 1,5 à 2,2 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière :	15 min
Au toucher :	1 heure
Avant manipulation :	De 12 à 16 heures

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Séchage accéléré : Pour éviter les piqûres de solvant, allouer 30 min de montée en température avant le séchage au four. Sécher au four pendant 40 min à 60 °C (140 °F).

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec un solvant de nettoyage tout usage faible en COV. Nettoyer avec de l'acétone dans les régions soumises à des règlements environnementaux.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV (avec réducteurs exemptés)

Teneur réelle en COV (PàP) :	7,24 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	867 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	1,25 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	150 g/L

Renseignements sur les COV (avec réducteurs faibles en COV)

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 7,06 à 7,24 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 846 à 867 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 2,12 à 2,13 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 254 à 255 g/L

Remarque : Lorsqu'il n'est pas nécessaire de respecter une teneur limite en COV de 2,8 lb/gal ou moins, les réducteurs conventionnels de Matthews peuvent être utilisés.

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	29,88 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	479 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum
	38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377

AD

Additifs

Pour atteindre vos objectifs, personnalisez votre application à l'aide des **additifs Matthews!** Nos additifs suède procurent un fini texturé unique. Les tons métallisés de Matthews aident à obtenir une brillance optimale. Les additifs pour application au pinceau et au rouleau offrent des propriétés optimales de nivellement et d'étalement. Nos convertisseurs de couche de base faibles en COV vous permettent de peindre des enseignes multicolores en quelques heures plutôt qu'en plusieurs jours.

Fiches techniques

Comparaison entre les accélérateurs	267-268
Convertisseur de couche de base faible en COV 287103SP/01	269-272
Incolore-liant de matage SOA955SP/01	273-276
Pâte matissante 47888SP/01	277-280
Additifs suède – moyen et grossier 287112SP/04, 287113SP/04	281-284
Additif pour application au rouleau ou au pinceau 47444SP/04 et catalyseur pour peinture au pinceau 43621SP/04	285-288
Réducteur ultrafaible en COV pour application au rouleau ou au pinceau MAP-LVRB51/01	289-292
Additif flexibilisant 47474SP/04	293-296

Le système exhaustif de Matthews Paint





Comparaison entre les accélérateurs Matthews

Accélérateurs

		Code	287437SP/08	MAP-LVA117/08	47117SP/04	287484SP/08	SM166A/04
		Description	Accélérateur à haute teneur en solides	Accélérateur uréthane ultrafaible en COV	Accélérateur MAP®	Accélérateur turbo à haute teneur en solides	Accélérateur pour masquage rapide
		Avec agent de prolongation	Oui	Non	Non	Oui	Oui
Charge max. par pinte PàP	Conventionnel	Série N, SOA, colorants et produits préparés en usine	1 1/2 oz	1 oz	1 oz	1/2 oz	Non recommandé
		42208SP/01, SOA365SP/01, SOA4158SP/01, 42228SP/01, 42900SP/01, 42260SP/01	1 1/2 oz	1 oz	1 oz	1/2 oz	Non recommandé
	COSV	COSV, colorants et produits préparés en usine	1 1/2 oz	1/2 oz	1 oz	1/2 oz	Non recommandé
		SV228SP/01 et SV208SP/01	1 1/2 oz	1/2 oz	1 oz	1/2 oz	Non recommandé
	COV	282208SP/01, 281228SP/01, 282260SP/01	1 1/2 oz	1/2 oz	1 oz	1/2 oz	Non recommandé
	Ultrafaible en COV	MAP-LVG	1/2 oz	1/2 oz	1/2 oz	Non recommandé	Non recommandé
		MAP-LVC208/01	1/2 oz	1/2 oz	1/2 oz	Non recommandé	Non recommandé
		MAP-LVS	1 1/2 oz	1 oz	1 oz	De 1/2 à 1 oz	De 1/4 à 1 oz
		MAP-LVC228/01 et MAP-LVC238/01	1 1/2 oz	1 oz	1 oz	De 1/2 à 1 oz	De 1/4 à 1 oz
	Apprêt	Apprêt uréthane 274685SP/01	1 1/2 oz	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé

Remarques

- Les accélérateurs ne sont pas destinés à être utilisés dans tous les produits Matthews. Consulter le tableau ci-dessus pour connaître les produits et les quantités approuvés.
- Pour obtenir tous les détails sur la façon dont les accélérateurs influent sur la durée de vie utile et les temps de séchage, consulter les fiches techniques des produits concernés.

Accélérateurs

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Convertisseur de couche de base faible en COV

287103SP/01

Le convertisseur pour couche de base 287103SP/01 est un additif acrylique de première qualité spécialement conçu pour être utilisé dans les couleurs polyuréthanes acryliques MAP® à teneur conventionnelle ou faible en COV* de Matthews afin d'améliorer le contrôle des finis métallisés et de permettre la réalisation rapide de dessins multicolores comme l'exigent généralement les marchés des enseignes architecturales et commerciales.

L'utilisation du convertisseur pour couche de base 287103SP/01 exige qu'on applique un incolore pour assurer le rendement du revêtement à l'extérieur. La combinaison couche de base et incolore brillant procure aux images la meilleure brillance et la meilleure netteté possibles.



269

Caractéristiques

Convertit toutes les couches de finition MAP ou COSV en couches de base.Raccourcit le temps de séchage et le temps d'attente avant masquage dans les applications de couleurs multiples; améliore le contrôle des finis métallisés.
 Peut être recouvert de n'importe quel incolore de Matthews.Polyvalent; durable à long terme.

Avantages

Surfaces compatibles

Les couches de base converties de Matthews peuvent être appliquées sur les subjectiles adéquatement préparés suivants :

6001SP/01 — Apprêt surfacant polyester	74350SP/01 — Apprêt sans chromates à 3,5 COV	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	74734SP/01 — Prétraitement pour métaux	
274685SP/01 — Apprêt uréthane	74760SP/01 — Surfacoant de garnissage PT	
274808SP/01 — Apprêt époxy noir	74770SP/01 — HBPT	
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc	74780SP/01 — HBEF	
274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence	
274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV	
274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV	

Produits associés

Toutes les couleurs de Matthews à teneur conventionnelle ou faible en COV (ainsi que leurs catalyseurs et réducteurs)
 Tous les incolores de Matthews à teneur conventionnelle ou faible en COV (ainsi que leurs catalyseurs et réducteurs)

* **REMARQUE** : Ne pas utiliser le convertisseur de couche de base faible en COV 287103SP/01 dans les couches de finition ou les incolores ultrafaibles en COV de Matthews.

287103SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

Tout incolore ou
couleur 287 437SP
SOA, N ou SV

: Catalyseur*

: Convertisseur

+ Accélérateur
287437SP/08

3 mesures : 1 mesure : 3 mesures + 1,5 oz par pinte PàP**
(facultatif)

* Consulter la fiche technique de la couche de finition ou de l'incolore Matthews utilisé.

** Pour respecter une teneur en COV de 2,8 lb/gal, ne pas utiliser d'accélérateur.

Aucune réduction supplémentaire n'est nécessaire.
Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : 8 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que de l'accélérateur choisi.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

270

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir
sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

287103SP/01

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur
de pellicule
recommandée :

Épaisseur de pellicule mouillée :
Épaisseur de pellicule sèche :

Par couche
De 1,5 à 2,0 mils
De 0,3 à 0,5 mil

Totale
De 3,0 à 4,0 mils
De 0,6 à 1,0 mil

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Accélérateur	Hors poussière	Au toucher	Avant masquage	Avant l'application de vinyle (de 2 à 3 mils)	Avant l'incolore
Sans accélérateur	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	1,5 h	4 h	De 15 à 45 min
287437SP/08	De 10 à 15 min	De 15 à 20 min	De 30 à 40 min	2 h	De 15 à 45 min

Nouvelle couche : Les couleurs et les incolores convertis doivent être recouverts d'incolore dans les 12 heures. Sinon, avant d'appliquer une nouvelle couche de base ou d'incolore sur la surface, la poncer légèrement à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou à l'eau avec un papier à grain 600, puis la nettoyer de nouveau.

* Remarque : Les temps réels varient en fonction des variables d'application, de la température, du type d'apprêt utilisé, etc.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

**Renseignements sur les COV (plus de 3,5 lb/gal) —
avec les polyuréthanes acryliques MAP ou MAP satiné**

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 2,5 à 3,05 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 300 à 365 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,16 à 4,95 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 498 à 593 g/L

**Renseignements sur les COV (3,5 lb/gal) — avec le polyuréthane acrylique
satiné faible en COV et jusqu'à 1,5 oz de 287 437 SP par pinte PàP**

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 0,78 à 1,42 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 93 à 170 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 2,08 à 3,16 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 249 à 379 g/L

**Renseignements sur les COV (2,8 lb/gal) — avec le polyuréthane acrylique
satiné faible en COV SV931**

Teneur réelle en COV (PàP) :	0,78 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	93 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	2,08 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	249 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	De 20,8 à 26,9 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	De 333 à 431 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

**Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes
de sécurité et de manutention.**

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Incolore-liant de matage

SOA955SP/01

L'incolore-liant de matage SOA955SP/01 est conçu pour réduire le nombre d'unités de brillance des couches de finition et des incolores à teneur conventionnelle en COV de Matthews*, afin de créer des niveaux de brillance intermédiaires (de mat à semi-brillant).

Le SOA955SP/01 peut être rangé sur la banque de mélange avec un couvercle agitateur qui le rend facile à verser.

REMARQUE : L'incolore-liant de matage SOA955SP/01 ne peut pas servir de couche finale d'incolore.

* Lorsque la teneur en COV importe peu, le SOA955SP/01 peut être utilisé dans les couches de finition faibles en COSV, ainsi que dans les incolores faibles en COV ou en COSV. Il ne peut pas être utilisé dans les couches de finition et les incolores MAP-LV®.



273

Surfaces compatibles

Les couches de finition et les incolores matés de Matthews peuvent être appliqués sur les subjectiles adéquatement préparés suivants :

6001SP/01 — Apprêt surfaçant polyester	74350SP/01 — Apprêt sans chromates à 3,5 COV	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	74734SP/01 — Prétraitement pour métaux	
274685SP/01 — Apprêt uréthane	74760SP/01 — Surfaçant de garnissage PT	
274808SP/01 — Apprêt époxy noir	74770SP/01 — HBPT	
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc	74780SP/01 — HBEF	
274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence	
274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV	
274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV	

Produits associés

Toutes les couleurs de Matthews à teneur conventionnelle ou faible en COV (ainsi que leurs catalyseurs et réducteurs)

Tous les incolores de Matthews à teneur conventionnelle ou faible en COV (ainsi que leurs catalyseurs et réducteurs)

* **REMARQUE : Ne pas utiliser l'incolore de matage SOA955SP/01 dans les couches de finition ou les incolores ultrafaibles en COV de Matthews.**

SOA955SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces



Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange

L'incolore-liant de matage SOA955SP/01 doit être ajouté à la couleur ou à l'incolore avant la catalysation et la réduction. Voir le tableau ci-dessous.

Remarque : Le SOA955SP/01 doit être bien secoué ou agité avant le mélange.

Pour assurer la précision du niveau de brillance, mélanger la couleur ou l'incolore avec le SOA955SP/01 en poids sur la balance. Ensuite, catalyser et réduire en volume selon la fiche technique spécifique.

Produit	Niveau de brillance*	Pourcentage de SOA955SP/01 à ajouter en poids sur la balance		Fiche technique à consulter
SOA	Semi-brillant Satiné	De 25 à 30 % De 30 à 40 %	Après l'ajout du SOA955SP/01 à la couleur ou à l'incolore, catalyser et réduire en volume selon la fiche technique spécifique :	MPC100F
42208SP/01	Semi-brillant Satiné	De 10 à 15 % De 25 à 30 %		MPC177F
N	Mat	De 35 à 40 %		MPC102F
42228SP/01	Mat	De 35 à 40 %		MPC178F

- Une fois le produit mélangé, bien l'agiter pour assurer une bonne dispersion du liant de matage.
- Filtrer le produit après le mélange.

* Le niveau de brillance peut varier en fonction de l'application, de l'équipement, de la température, du solvant et de l'accélérateur choisis, etc.

Pour obtenir des renseignements sur les additifs, l'équipement de pulvérisation, l'application et les temps de séchage, consulter les fiches techniques indiquées dans le tableau ci-dessus.

SOA955SP/01

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 4,46 à 5,50 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 534 à 659 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,46 à 5,49 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 534 à 658 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	Consulter la fiche technique de la couche de finition ou de l'incolore utilisé.
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	Consulter la fiche technique de la couche de finition ou de l'incolore utilisé.
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

SOA955SP/01

Incolore-liant de matage

276



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive

Delaware, Ohio 43015

Numéro de téléphone : 1 800 323-6593

Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Pâte matissante

47888SP/01

La pâte matissante 47888SP/01 est conçue pour réduire le nombre d'unités de brillance des couches de finition et des incolores à teneur conventionnelle en COV de Matthews*, afin de créer des niveaux de brillance intermédiaires (de mat à semi-brillant).

* Lorsque la teneur en COV importe peu, le 47888SP/01 peut être utilisé dans les couches de finition faibles en COSV, ainsi que dans les incolores faibles en COV ou en COSV. Il ne peut pas être utilisé dans les couches de finition et les incolores MAP-LV®.



277

Surfaces compatibles

Les couches de finition et les incolores matés de Matthews peuvent être appliqués sur les subjectiles adéquatement préparés suivants :

6001SP/01 — Apprêt surfaçant polyester	74350SP/01 — Apprêt sans chromates à 3,5 COV	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	74734SP/01 — Prétraitement pour métaux	
274685SP/01 — Apprêt uréthane	74760SP/01 — Surfaçant de garnissage PT	
274808SP/01 — Apprêt époxy noir	74770SP/01 — HBPT	
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc	74780SP/01 — HBEF	
274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence	
274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV	
274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV	

Produits associés

Toutes les couleurs de Matthews à teneur conventionnelle ou faible en COV (ainsi que leurs catalyseurs et réducteurs)

Tous les incolores de Matthews à teneur conventionnelle ou faible en COV (ainsi que leurs catalyseurs et réducteurs)

* **REMARQUE** : Ne pas utiliser la pâte matissante 47888SP/01 dans les couches de finition ou les incolores ultrafaibles en COV de Matthews.

47888SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces



Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange

La pâte matissante 47888SP/01 remplace tout le réducteur ou une partie de celui-ci après la catalysation de la couche de finition ou de l'incoloré.

Pour obtenir les meilleurs résultats, ne pas utiliser de couvercle agitateur. Lorsque le 47888SP/01 n'est pas utilisé, le garder dans son contenant original fermé.

Le 47888SP/01 doit être bien secoué avant chaque utilisation.

Mélanger les ingrédients en volume, selon le tableau ci-dessous :

Produit	Niveau de brillance	Mesures de couleur ou d'incoloré	Mesures de catalyseur*	Mesures de 47888SP/01	Mesures de réducteur*	Fiche technique à consulter
SOA	Semi-brillant	3	1	0,25	0,75	MPC100F
	Satiné	3	1	1	-	
	Mat	3	1	2	-	
42208SP/01	Semi-brillant	3	1	0,25	0,75	MPC177F
	Satiné	3	1	1	-	
	Mat	3	1	2	-	
N	Mat	3	1	1	-	MPC102F
42228SP/01	Mat	3	1	1	-	MPC178F

* Consulter la fiche technique spécifique pour connaître les choix de catalyseurs et de réducteurs.

- Une fois le produit mélangé, bien l'agiter pour assurer une bonne dispersion de la pâte matissante.
- Filtrer le produit après le mélange.

* Le niveau de brillance peut varier en fonction de l'application, de l'équipement, de la température, du solvant et de l'accélérateur choisis, etc.

Pour obtenir des renseignements sur les additifs, l'équipement de pulvérisation, l'application et les temps de séchage, consulter les fiches techniques indiquées dans le tableau ci-dessus.

47888SP/01

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 4,91 à 5,91 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 588 à 708 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,91 à 5,91 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 588 à 708 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	Consulter la fiche technique de la couche de finition ou de l'incolore utilisé.
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	Consulter la fiche technique de la couche de finition ou de l'incolore utilisé.
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

47888SP/01

Pâte matissante

280



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive

Delaware, Ohio 43015

Numéro de téléphone : 1 800 323-6593

Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Additifs suède – moyen et grossier

287112SP/04, 287113SP/04

Les additifs suède 287112SP/04 (moyen) et 287113SP/04 (grossier) de Matthews produisent un fini texturé uniforme lorsqu'on les ajoute aux couches de finition ou aux incolores MAP®, MAP faibles en COSV ou MAP-LV®.

Une variété de textures, de fines à grossières, peut être créée selon l'additif suède utilisé et la quantité ajoutée à la couche de finition ou à l'incolore prêt à pulvériser.

Le 287112SP/04 et le 287113SP/04 contiennent 100 % de matières solides et n'augmentent pas la teneur en COV.



281

Surfaces compatibles

Les couches de finition et les incolores texturés de Matthews peuvent être appliqués sur les subjectiles adéquatement préparés suivants :

6001SP/01 — Apprêt surfaçant polyester	74350SP/01 — Apprêt sans chromates à 3,5 COV	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	74734SP/01 — Prétraitement pour métaux	
274685SP/01 — Apprêt uréthane	74760SP/01 — Surfaçant de garnissage PT	
274808SP/01 — Apprêt époxy noir	74770SP/01 — HBPT	
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc	74780SP/01 — HBEF	
274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV	74777SP/01 — Promoteur d'adhérence	
274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV	
274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV	

Produits associés

Toutes les couleurs de Matthews à teneur conventionnelle, faible ou ultrafaible en COV (ainsi que leurs catalyseurs et réducteurs)
Tous les incolores de Matthews à teneur conventionnelle, faible ou ultrafaible en COV (ainsi que leurs catalyseurs et réducteurs)

287112SP/04, 287113SP/04

Mode d'emploi

Préparation des surfaces



Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange

- Catalyser et réduire la couche de finition ou l'incolore de Matthews selon les instructions de la fiche technique du produit.
- Ajouter de 5 à 15 %, en poids, de l'additif suède choisi.
- Bien mélanger avant d'utiliser.
- Ne pas tamiser avant d'utiliser.
- Le cas échéant, retirer les filtres de godets avant d'utiliser ce produit.

* La texture peut varier en fonction de l'application, de l'équipement, de la température, du solvant et de l'accélérateur choisis, etc.

Pour obtenir des renseignements sur les additifs, leur application et les temps de séchage, consulter la fiche technique de la couche de finition ou de l'incolore utilisé.

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,4 à 1,6 mm (0,055 à 0,0629 po)
HVLP : Buse de 1,4 à 1,6 mm (0,055 à 0,0629 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

287112SP/04, 287113SP/04

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	0 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	0 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	Consulter la fiche technique de la couche de finition ou de l'incolore utilisé.
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	Consulter la fiche technique de la couche de finition ou de l'incolore utilisé.

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	Consulter la fiche technique de la couche de finition ou de l'incolore utilisé.
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	Consulter la fiche technique de la couche de finition ou de l'incolore utilisé.
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

287112SP/04, 287113SP/04

Additifs suède – moyen et grossier

284



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive

Delaware, Ohio 43015

Numéro de téléphone : 1 800 323-6593

Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Additifs pour application au rouleau ou au pinceau

47444SP/04 — Additif pour application au rouleau ou au pinceau

43621SP/04 — Catalyseur pour peinture au pinceau

Les additifs pour application au rouleau ou au pinceau de Matthews sont conçus pour être mélangés avec les couches de finition et les incolores polyuréthanes acryliques de Matthews à teneur conventionnelle ou faible en COV*.

Ces additifs assurent des caractéristiques optimales de nivellement et d'étalement pour les applications au pinceau ou au rouleau.

Le mélange spécial d'ingrédients offre une plus longue fenêtre de recouvrement, ce qui facilite l'utilisation d'un pinceau, et les agents d'évacuation d'air aident à limiter la formation de bulles pendant l'application au rouleau.

* Sauf les couches de finition MAP-LV® et les incolores MAP-LVC.



285

Surfaces compatibles

Les couches de finition et les incolores MAP® à teneur conventionnelle ou faible en COV peuvent être appliqués au pinceau ou au rouleau sur les substrats adéquatement préparés suivants :

6001SP/01 — Apprêt surfaçant polyester
6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV
274685SP/01 — Apprêt uréthane
274808SP/01 — Apprêt époxy noir
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc

274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV
274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV
274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV
LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV

Finis déjà peints et durcis

Produits associés

Couches de finition et incolores polyuréthanes acryliques de Matthews (à teneur conventionnelle ou faible en COV)

Consulter les fiches techniques spécifiques des produits associés.

47444SP/04 et 43621SP/04

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews. Toutes les zones de métal nu doivent être apprêtées. Consulter les fiches techniques spécifiques des apprêts pour obtenir des instructions de mélange. Remarque : Pour des renseignements détaillés sur la préparation, l'apprêtage et la mise en peinture, consulter le processus MPC332 de Matthews : *Brush & Roll Process for Field Repair* (« Processus de réparation sur le terrain — Applications au rouleau et au pinceau »).

Rapports de mélange — Teneur conventionnelle en COV

Rapports de mélange pour application au pinceau ou au rouleau (par volume)

Option 1



Couleur ou incolore <i>MAP</i>	:	Catalyseur universel 43270SP/01 ou /04	:	Additif pour application au rouleau ou au pinceau 47444SP/04
3 mesures	:	1 mesure	:	1 mesure

Option 2 (plus lent/meilleur étalement)



Couleur ou incolore <i>MAP</i>	:	Catalyseur pour peinture au pinceau 43621SP/01 ou /04	:	Additif pour application au rouleau ou au pinceau 47444SP/04
3 mesures	:	1/2 mesure	:	1 mesure

- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.

286

Rapports de mélange — Faibles teneurs en COSV et en COV

Rapports de mélange pour application au pinceau ou au rouleau (par volume)



Couleur ou incolore faible en COSV	:	Catalyseur faible en COSV 283320SP/01 ou /04	:	Additif pour application au rouleau ou au pinceau 47444SP/04
3 mesures	:	1 mesure	:	1 mesure



Incolore faible en COV	:	Catalyseur faible en COV 283800SP/01	:	Additif pour application au rouleau ou au pinceau 47444SP/04
3 mesures	:	1 mesure	:	1 mesure

- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.

Durée de vie utile



Durée de vie utile : 8 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant les temps limites ci-dessous.

Additifs



Aucun

47444SP/04 et 43621SP/04

Mode d'emploi

Pinceaux et rouleaux



Rouleaux

- Doivent être faits dans un matériau — mousse, velours, tissu en polyester, mohair ou laine d'agneau — compatible avec l'uréthane. Les autres rouleaux peuvent gonfler ou se dissoudre.
- Exemples :
 - rouleau WHIZZ® de 4 po 34011 (jaune), 54011 (blanc avec bande jaune et noire), 54060 (noir) ou 74011 (blanc et bleu);
 - rouleau WOOSTER® de 4,5 po RR304 (blanc), RR310 (vert) ou RR311 (rouge).

Pinceau

- Utiliser un pinceau à soie de porc de Chine ou un pinceau à poils fins de nylon ou de polyester.

Application



Appliquer :

Appliquer 1 ou 2 couches, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches, jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

Appliquer des couches aussi uniformes que possible pour assurer une apparence et une couverture uniformes.

L'application, tant au pinceau qu'au rouleau, se fait de bas en haut avec un chevauchement de 50 %.

*** Attendre que la première couche soit sèche au toucher avant d'appliquer la deuxième. Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, l'application, etc.**

Épaisseur
de pellicule
recommandée :

Épaisseur de pellicule mouillée :
Épaisseur de pellicule sèche :

Par couche
De 3,0 à 4,0 mils
1,0 mil

Totale
De 6,0 à 8,0 mils
2,0 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Le temps de séchage varie selon la température et le taux d'humidité.

Les temps de séchage augmentent à des températures basses.

Consulter les fiches techniques spécifiques de tous les produits pour connaître leurs temps d'évaporation, hors poisse et de séchage.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV — avec couches de finition et incolores à teneur conventionnelle en COV

Teneur réelle en COV (PàU) :	De 4,47 à 5,17 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàU) :	De 536 à 620 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàU) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,47 à 5,17 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàU) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 536 à 620 g/L

Renseignements sur les COV — avec couches de finition et incolores faibles en COV ou en COSV

Teneur réelle en COV (PàU) :	De 2,34 à 3,33 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàU) :	De 280 à 399 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàU) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 3,34 à 3,42 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàU) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 400 à 410 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Réducteur ultrafaible en COV pour application au rouleau ou au pinceau

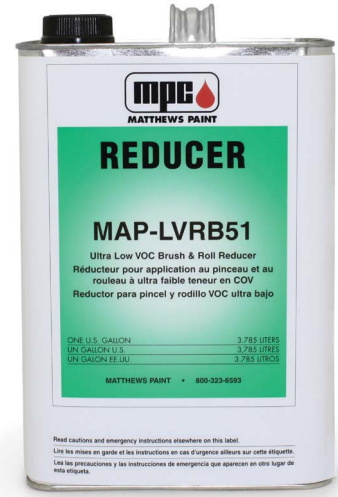
MAP-LVRB51/01*

Le MAP-LVRB51/01* est conçu pour être mélangé avec les couleurs et les incolores polyuréthanes acryliques ultrafaibles en COV et leur assurer des caractéristiques optimales de nivellement et d'étalement lorsqu'ils sont appliqués au pinceau ou au rouleau.

Ce produit offre une plus longue fenêtre de recouvrement, ce qui facilite l'utilisation d'un pinceau ou d'un rouleau.

Le MAP-LVRB51/01* est conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV.

* Aussi offert en format /04.



289

Caractéristiques

Avantages

Assure un étalement optimal.Idéal pour les applications au pinceau ou au rouleau.
 Sans COV.....Conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV.

Surfaces compatibles

Les couches de finition et les incolores MAP® ultrafaibles en COV peuvent être appliqués au pinceau ou au rouleau sur les subjectiles adéquatement préparés suivants :

6001SP/01 — Apprêt surfaçant polyester	274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV	Finis déjà peints et durcis
6007SP/01 — Apprêt époxy gris à 3,5 COV	274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV	
274685SP/01 — Apprêt uréthane	274531SP/01 — Apprêt époxy noir à 2,1 COV	
274808SP/01 — Apprêt époxy noir	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV	
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc		

Produits associés

Couches de finition et incolores MAP-LV®

MAP-LVS (couleurs unies seulement)
 MAP-LVG (couleurs unies seulement)
 MAP-LVC208/01
 MAP-LVC228/01
 MAP-LVC238/01

Catalyseur

MAP-LVX270/01* — Catalyseur
 * Aussi offert en format /04.

MAP-LVRB51/01*

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews. Toutes les zones de métal nu doivent être apprêtées. Consulter les fiches techniques spécifiques des apprêts pour obtenir des instructions de mélange. Remarque : Pour des renseignements détaillés sur la préparation, l'apprêtage et la mise en peinture, consulter le processus MPC332 de Matthews : *Brush & Roll Process for Field Repair* (« Processus de réparation sur le terrain — Applications au rouleau et au pinceau »).

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

Couleur ou incolore *MAP-LV* : Catalyseur : MAP-LVRB51/01*

3 mesures : 1 mesure : 1 mesure

- Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile

MAP-LVG, LVC208/01 avec LVRB51/01* 1 heure

MAP-LVS, LVC228/01, LVC238/01 avec MAP-LVRB51/01* 2 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double. Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

290

Additifs



Aucun

Pinceaux et rouleaux



Rouleaux

- Doivent être faits dans un matériau — mousse, velours, tissu en polyester, mohair ou laine d'agneau — compatible avec l'uréthane. Les autres rouleaux peuvent gonfler ou se dissoudre.
- Exemples :
 - rouleau WHIZZ® de 4 po 34011 (jaune), 54011 (blanc avec bande jaune et noire), 54060 (noir) ou 74011 (blanc et bleu);
 - rouleau WOOSTER® de 4,5 po RR304 (blanc), RR310 (vert) ou RR311 (rouge).



Pinceau

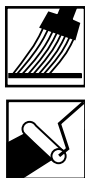
- Utiliser un pinceau à soie de porc de Chine ou un pinceau à poils fins de nylon ou de polyester.

* Aussi offert en format /04.

MAP-LVRB51/01*

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 1 ou 2 couches, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches, jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

Appliquer des couches aussi uniformes que possible pour assurer une apparence et une couverture uniformes.

L'application, tant au pinceau qu'au rouleau, se fait de bas en haut avec un chevauchement de 50 %.

*** Attendre que la première couche soit sèche au toucher avant d'appliquer la deuxième. Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, l'application, etc.**

Épaisseur de pellicule recommandée :

Épaisseur de pellicule mouillée :
Épaisseur de pellicule sèche :

Par couche

De 2,0 à 3,0 mils
1,0 mil

Totale

De 4,0 à 6,0 mils
2,0 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Le temps de séchage varie selon la température et le taux d'humidité.

Les temps de séchage augmentent à des températures basses.

Consulter les fiches techniques spécifiques de tous les produits pour connaître leurs temps d'évaporation, hors poisse et de séchage.

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

COV (en contenant) :

0,0 lb/gal

COV (en contenant) :

0 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

* Aussi offert en format /04.

MAP-LVRB51/01*

Réducteur ultrafaible
en COV pour application
au rouleau ou au pinceau

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

* Aussi offert en format /04.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Additif flexibilisant

47474SP/04

L'additif flexibilisant 47474SP/04 de Matthews est conçu pour les couches de finition polyuréthanes acryliques de Matthews à teneur conventionnelle en COV.

Lorsque la teneur en COV importe peu, le 47474SP/04 peut aussi être utilisé dans les couches de finition faibles en COSV, ainsi que dans les incolores faibles en COV ou en COSV. Comme les couches de finition et les incolores MAP-LV® sont flexibles par nature, ils ne requièrent pas d'additif flexibilisant.

Le 47474SP/04 rend les revêtements flexibles et permet aux subjectiles souples de résister au fléchissement et aux impacts pendant la fabrication et l'utilisation.



293

Surfaces compatibles

Les couches de finition et les incolores flexibles de Matthews peuvent être appliqués sur des subjectiles adéquatement préparés, notamment :

- Acrylique
- COOLEY-BRITE®
- Surfaces flexibles
- PANAFLEX^{MC}
- Polycarbonate
- Moulures de lettres
- Vinyle

Produits associés

Toutes les couleurs de Matthews à teneur conventionnelle ou faible en COV (ainsi que leurs catalyseurs et réducteurs)

Tous les incolores de Matthews à teneur conventionnelle ou faible en COV (ainsi que leurs catalyseurs et réducteurs)

*** REMARQUE : Ne pas utiliser l'additif flexibilisant 47474SP/04 dans les couches de finition ou les incolores ultrafaibles en COV de Matthews.**

47474SP/04

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Avant d'appliquer la couche de finition, préparer le subjectile conformément au Guide de préparation des subjectiles de Matthews.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

Tout incolore ou couleur
des séries SOA, N ou SV
de Matthews

: Catalyseur* : Réducteur* + 47474SP/04

3 mesures : 1 mesure : 1 mesure + 1/2 mesure

* Consulter la fiche technique de la couche de finition ou de l'incolore Matthews utilisé.

Bien mélanger chaque composant avant de l'utiliser.
Filtrer le produit après le mélange.



Durée de vie utile : 8 heures

La durée de vie utile correspond au temps requis pour que la viscosité de pulvérisation double.
Les données ci-dessous sont estimatives. Elles se fondent sur les résultats obtenus en laboratoire, à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F). Les résultats varient en fonction des conditions d'application, ainsi que du réducteur choisi.

Remarque : Ne pas mélanger plus de produit qu'on peut en utiliser pendant la durée de vie utile.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir
sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
HVLP : Buse de 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)

47474SP/04

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 2 couches complètement mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée et (ou) pour assurer le contrôle des finis métallisés.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :

Épaisseur de pellicule mouillée :	Par couche	Totale
Épaisseur de pellicule sèche :	De 3,0 à 4,0 mils 1,0 mil	De 6,0 à 8,0 mils 2,0 mils

Attention : Toute réticulation de deux composantes ralentit de façon importante à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions. Il pourrait en résulter une perte de lustre, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Hors poussière :	15 min
Au toucher :	De 30 min à 1 heure
Avant manipulation :	De 1,5 à 2 heures
Avant masquage :	16 heures
Avant l'application de vinyle :	48 heures
Avant l'application de vinyle réfléchissant :	96 heures

Nouvelle couche : Avant de recevoir une nouvelle couche, les pellicules qui durcissent plus de 24 heures doivent être nettoyées, légèrement poncées à sec avec un papier abrasif à grain 320-400 (à la main ou à la machine) ou poncées à l'eau avec un papier à grain 600, puis nettoyées de nouveau.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV — avec couches de finition et incolores à teneur conventionnelle en COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 4,89 à 5,34 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 586 à 640 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 4,89 à 5,34 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 586 à 640 g/L

Renseignements sur les COV (3,5 lb/gal) — avec couches de finition et incolores faibles en COV ou en COSV, et réducteurs faibles en COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 2,03 à 2,94 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 243 à 352 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 3,23 à 3,25 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 387 à 389 g/L

Renseignements sur les COV (3,5 lb/gal) — avec couches de finition et incolores faibles en COV ou en COSV, et réducteurs exemptés

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 1,45 à 2,35 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 174 à 282 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 2,72 à 2,87 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 326 à 344 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	De 27 à 48,3 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	De 433 à 774 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

47474SP/04

Additif flexibilisant

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

296



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377

Produits spécialisés

Fiches techniques

Blanc très réfléchissant 281500SP/01	299-302
Peinture translucide à pulvériser de la série <i>Lacryl 400</i>	303-306
Peinture translucide pour écrans de la série <i>Lacryl 800</i>	307-310
Revêtement pulvérisable et pelable Sign Strip	311-314
Pellicule plastique pelable à base d'eau Booth Strip	315-318





Blanc très réfléchissant

281500SP/01

Le blanc très réfléchissant 281500SP/01 de Matthews est un revêtement à un composant qui s'applique par pulvérisation sur les surfaces intérieures des lettres profilées et des enceintes d'enseignes pour améliorer leur luminosité et éliminer les taches lumineuses.



299

Caractéristiques

Avantages

Technologie faible en COV.....	Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV.
Système de résine acrylique.....	Excellente adhérence aux surfaces d'aluminium et d'acier nu adéquatement nettoyées; ne jaunit pas.
Prêt à pulvériser tel quel.	Aucun mélange; aucune limite de durée de vie utile.
Revêtement réfléchissant.	Améliore la luminosité et élimine les taches lumineuses.

Surfaces compatibles

Le blanc très réfléchissant 281500SP/01 peut être appliqué sur des subjectiles adéquatement nettoyés :

- Acier
- Aluminium

281500SP/01

Mode d'emploi

Préparation des surfaces



- À l'aide d'un chiffon propre ou d'un flacon pulvérisateur, appliquer une généreuse quantité de nettoyant de préparation rapide 45330SP/01 ou de nettoyant faible en COV 6405SP/01 sur la surface, puis l'essuyer jusqu'à ce qu'elle soit sèche.
- L'application initiale fait remonter les contaminants à la surface; l'essuyage qui suit, avec un chiffon propre et sec distinct, les élimine.
- Pour obtenir des résultats optimaux, essuyer la surface encore humide, dans une seule direction, avec un chiffon blanc et propre. Cela élimine les traces laissées par les contaminants. Changer fréquemment de chiffon.
- Ne jamais laisser le nettoyant sécher sur la surface.

Rapport de mélange



- Agiter ou mélanger le produit avant de l'utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.

Additifs



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLV : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté
par aspiration : Buse de 1,6 à 1,8 mm (0,062 à 0,070 po)
HVLV : Buse de 1,6 à 1,8 mm (0,062 à 0,070 po)
Réservoir
sous pression : Buse de 1,4 à 1,8 mm (0,055 à 0,070 po)

Application



Appliquer : Appliquer 2 couches mouillées, en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches. Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule recommandée :	Épaisseur de pellicule mouillée :	Par couche	Totale
	Épaisseur de pellicule sèche :	De 3,4 à 4,5 mils	De 6,8 à 9 mils
		De 0,8 à 1 mil	De 1,5 à 2 mils

Remarque : Pour que la réflexion de la lumière soit meilleure et plus uniforme, le produit a été conçu pour donner, une fois sec, un léger effet de peau d'orange.

281500SP/01

Mode d'emploi

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)
Au toucher : De 10 à 15 min

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec du diluant pour laque ou un solvant de nettoyage équivalent.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	0,04 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	4 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	0,15 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	18 g/L

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	22,3 %
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	358 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

281500SP/01

Blanc très réfléchissant

302



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive

Delaware, Ohio 43015

Numéro de téléphone : 1 800 323-6593

Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Peinture translucide à pulvériser

Série LACRYL® 400

La laque acrylique translucide pour séchage à l'air de la série *Lacryl* 400 est destinée à l'industrie des enseignes de plastique. Ce revêtement peut être appliqué avec de l'équipement de pulvérisation pneumatique sur les faces rétroéclairées des enseignes. L'application sur la seconde surface procure la durabilité et la résistance à la décoloration requises pour les enseignes translucides. Le *Lacryl* 400 peut reproduire les couleurs des marques les plus populaires.



303

Surfaces compatibles

La laque de la série *Lacryl* 400 peut être appliquée sur des subjectiles adéquatement préparés :

Polycarbonate
Acrylique

Produits associés

Diluants

ZZ205/01* — Diluant d'usage général

ZZ215/01 — Diluant lent

* Aussi offert en formats /PL et /DR.

Série *Lacryl* 400

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Nettoyage du subjectile : Le 6428SP/01 élimine rapidement la silicone et les agents de démoulage indésirables sur le subjectile à peindre. Appliquer avec un pulvérisateur à pompe ou un chiffon blanc et propre*, essuyer dans une seule direction et assécher immédiatement la surface à l'aide d'un chiffon propre et sec. S'il faut poncer, utiliser le 6428SP/01 avant et après le ponçage.

* **Attention :** Ne pas appliquer sur les subjectiles sensibles, comme les couches de finition et (ou) les apprêts fraîchement appliqués, qui pourraient s'en trouver ramollis.

Élimination de la charge électrostatique : À l'aide d'un pistolet de pulvérisation ou d'un vaporisateur en bouteille, appliquer un voile de 6428SP/01 sur la surface à peindre. Cela aide à réduire l'électricité statique ainsi que l'effet d'attraction sur la poussière et les particules de saleté.

Rapport de mélange



Rapport de mélange pour la pulvérisation (par volume)

<i>Lacryl</i> 400	Diluant*
-------------------	----------

1 mesure	1 mesure**
----------	------------

* Choisir le diluant *Lacryl* en fonction de la température de l'atelier :

- ZZ205/01*** — Diluant d'usage général
- ZZ215/01 — Diluant lent

** Du diluant supplémentaire peut être nécessaire pour ajuster la viscosité et la saturation de certaines couleurs, comme le blanc. (Un rapport de mélange de 1 : 2 est acceptable.)

*** Aussi offert en formats /PL et /DR.

REMARQUE : L'aspect de certaines couleurs, comme les bleus et les verts, peut ne pas être uniforme. Pour rendre une couleur plus translucide, on peut ajouter de 10 à 100 % d'incolore L490/01 ou L491/01, puis diluer comme d'habitude. Des couches supplémentaires peuvent être requises.

Additifs



Aucun additif n'est nécessaire, mais on peut utiliser ceux qui suivent pour des applications ou des besoins particuliers :

- 490/01 — Incolore brillant
- 491/01 — Incolore mat

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air :	Conventionnel :	De 40 à 50 lb/po ² au pistolet*
	HVLP :	10 lb/po ² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression :	De 8 à 12 oz liq./min
---	-----------------------



Réglage du pistolet :	Alimenté	
	par aspiration :	Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
	HVLP :	Buse de 1,3 à 1,5 mm (0,051 à 0,059 po)
Réservoir sous pression :	Buse de 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 po)	

Série *Lacryl* 400

Mode d'emploi

Application



- Appliquer lorsque la température de l'air ambiant, du produit et du substrat est supérieure à 16 °C (60 °F) et d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée.
 - Pour assurer une application uniforme, placer la surface devant un banc d'éclairage.
 - Pour éliminer la charge statique, vaporiser un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 de Matthews.
 - Bien agiter le *Lacryl* avant de l'utiliser, et l'agiter souvent pendant l'utilisation.
 - En tenant le pistolet à une distance de 8 à 10 po de la surface, appliquer plusieurs couches se chevauchant sur 50 à 75 %.
 - Allouer le temps d'évaporation approprié entre les couches*.
 - Varier la direction des passes (c'est-à-dire horizontales, verticales et en diagonale). Cela permet d'appliquer le revêtement de façon uniforme.
 - Ajouter des couches progressivement, jusqu'à l'obtention de la couleur désirée, et éviter d'appliquer trop de produit. Si la peinture n'est pas appliquée progressivement et uniformément, le résultat pourrait être marbré, inégal ou de la mauvaise couleur.
 - Une fois la couleur désirée obtenue, appliquer un endos blanc pour éliminer les « taches lumineuses » du produit fini.
- * Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, le choix du solvant, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air à 50 % d'humidité relative et à 21 °C (70 °F)

Au toucher :	30 min
Avant manipulation :	1 heure
Avant le remasquage avec du <i>Sign Strip</i> :	De 1 à 1 1/2 heure
Avant l'exposition aux intempéries :	24 heures

Nettoyage de l'équipement

Utiliser le diluant ZZ205/01* ou un autre solvant approprié pour nettoyer l'équipement de pulvérisation.
Utiliser le nettoyeur ZZ206/01* pour éliminer les brouillards de pulvérisation et la peinture.
Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.
* Aussi offert en formats /PL et /DR.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV (PàP) :	De 5,64 à 6,29 lb/gal
Teneur réelle en COV (PàP) :	De 676 à 754 g/L
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 5,72 à 6,35 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	De 682 à 761 g/L

Lacryl 403 blanc utilisé comme étalon.

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV).

Caractéristiques de rendement

Volume des solides (PàP) :	33 % en poids (403 blanc)
Viscosité :	35 ± 3 s (coupelle Zahn n° 2)
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	350 pi ² /gal PàP
Conditions d'application — température :	16 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Conditions d'application — humidité relative :	85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Série Lacryl 400

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Peinture translucide pour écrans

Série LACRYL® 800

Les produits de la série 800 sont formulés pour être appliqués en haut volume sur des écrans.

Appliqué sur des écrans, le *Lacryl* 800 réduit les coûts et la main-d'œuvre grâce à une couverture supérieure aux autres produits et à moins de gaspillage. En outre, il dure plus longtemps, a une meilleure profondeur d'image et ne présente pas de démarcation lorsqu'il est éclairé.

Plus de 30 couleurs standard et de 3000 couleurs composées.



307

Surfaces compatibles

Les produits de la série *Lacryl* 800 peuvent être appliqués sur des subjectiles adéquatement préparés :

Polycarbonate
Acrylique

Produits associés

Diluants

ZZ208/01* — Diluant
ZZ218/01 — Retardateur

* Aussi offert en format /PL.

Série *Lacryl* 800

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

Nettoyage du subjectile : Le 6428SP/01 élimine rapidement la silicone et les agents de démoulage indésirables sur le subjectile à peindre. Appliquer avec un pulvérisateur à pompe ou un chiffon blanc et propre*, essuyer dans une seule direction et assécher immédiatement la surface à l'aide d'un chiffon propre et sec. S'il faut poncer, utiliser le 6428SP/01 avant et après le ponçage.

* **Attention :** Ne pas appliquer sur les subjectiles sensibles, comme les couches de finition et (ou) les apprêts fraîchement appliqués, qui pourraient s'en trouver ramollis.

Élimination de la charge électrostatique : À l'aide d'un pistolet de pulvérisation ou d'un vaporisateur en bouteille, appliquer un voile de 6428SP/01 sur la surface à peindre. Cela aide à réduire l'électricité statique ainsi que l'effet d'attraction sur la poussière et les particules de saleté.

Rapport de mélange



- Le *Lacryl* 800 est livré prêt à utiliser.
- Agiter ou mélanger le produit avant de l'utiliser
- Filtrer le produit avant de l'appliquer.

Le *Lacryl* 800 a été conçu pour être appliqué sur les écrans directement à partir du contenant, sans dilution. Dans certains cas, l'ajout de 40 oz de ZZ208/01 par gallon peut être nécessaire :

- sur les écrans de grande taille;
- pour réduire l'intensité ou la saturation d'une couleur.

Dans des conditions de température élevée, de 2 à 4 oz de retardateur ZZ218/01 peuvent être ajoutées.

308

Additifs



Aucun

Série *Lacryl* 800

Mode d'emploi

Application

Méthodes d'application

- Raclette, à main levée.
- Table semi-automatique
- Table entièrement automatique.

Appliquer lorsque la température de l'air ambiant, du produit et du subjectile est supérieure à 16 °C (60 °F) et d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée.

Pour éliminer la charge statique, vaporiser un voile d'agent de préparation pour plastiques 6428SP/01 de Matthews.

Bien agiter le *Lacryl* avant de l'utiliser, et l'agiter souvent pendant l'utilisation.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air (à 50 % d'humidité relative et à 21 °C [70 °F])

Avant l'exposition aux intempéries : 24 heures

Peut être soumis à un séchage accéléré jusqu'à 65 °C (150 °F).

Nettoyage de l'équipement

Utiliser le diluant ZZ205/01* ou ZZ208/01** ou un autre solvant approprié pour nettoyer l'équipement de pulvérisation.

Utiliser le nettoyant ZZ206/01* pour éliminer les brouillards de pulvérisation et la peinture.

Remarque : Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

* Aussi offert en formats /PL et /DR.

** Aussi offert en format /PL.

Données techniques

Renseignements sur les COV

Teneur réelle en COV : 4,63 lb/gal

Teneur réelle en COV : 555 g/L

Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) : 4,63 lb/gal

Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) : 555 g/L

Caractéristiques de rendement

Matières solides : 54 % en poids

Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :

1600 pi²/gal

Conditions d'application — température :

16 °C (60 °F) minimum

38 °C (100 °F) maximum

Conditions d'application — humidité relative :

85 % maximum, 5° au-dessus du point de rosée

Lacryl 801 blanc utilisé comme étalon.

Pour obtenir tous les détails sur les teneurs en COV, visiter le site MatthewsPaint.com, sous Quick Links > VOC Data (Liens rapides > Données sur les COV)

Série *Lacryl* 800

Important : Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Revêtement pulvérisable et pelable

SIGN STRIP®

Le revêtement pulvérisable et pelable *Sign Strip* est un produit à base d'eau formulé pour servir de masque lorsqu'on applique plusieurs couleurs de peinture sur des enseignes de plastique ou de métal.

Le *Sign Strip* peut aussi servir à protéger les surfaces contre les brouillards de pulvérisation.

Important : Ne pas laisser geler!



311

Surfaces compatibles

S'utilise sur la plupart des subjectiles peints (complètement durcis) ou nus*.

* Toujours tester la compatibilité du subjectile.

Sign Strip

Mode d'emploi

Remarques importantes

Ne jamais ranger à l'extérieur quelle que soit la saison. Ne pas laisser en plein soleil et ne jamais entreposer où il y a risque de gel.

Préparation des surfaces

La surface doit être propre et sèche avant d'appliquer le *Sign Strip*.
Les surfaces fraîchement peintes doivent être complètement sèches et durcies.

Rapport de mélange



Aucun, prêt à pulvériser tel quel.

Réglage du pistolet de pulvérisation



Pression d'air : Conventionnel : De 40 à 50 lb/po² au pistolet*
HVLV : 10 lb/po² au chapeau d'air*

* Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.



Débit du fluide, avec réservoir sous pression : De 8 à 12 oz liq./min



Réglage du pistolet : Alimenté par aspiration : Buse de 2,0 à 2,5 mm (0,078 à 0,098)
HVLV : Buse de 2,0 à 2,5 mm (0,078 à 0,098)
Réservoir sous pression* : Buse de 1,4 à 1,8 mm (0,055 à 0,070 po)

* Remarque : Ne pas utiliser de réservoir sous pression, de contenant ou de raccord en acier galvanisé.

Directement du baril (sans air comprimé ou à adduction d'air)

Lorsqu'on utilise de grandes quantités de *Sign Strip*, on peut tirer le produit directement du baril pour l'acheminer au pistolet de pulvérisation et éliminer ainsi les pertes de temps et de matériel occasionnées par le transfert vers d'autres contenants.

Équipement de pulvérisation sans air : Si on utilise de l'équipement de pulvérisation sans air, on peut installer la pompe sur le mur de la cabine de pulvérisation et placer un tuyau d'aspiration dans le *Sign Strip*. Ou encore la pompe peut être montée sur le couvercle du baril et plongée dans le *Sign Strip*.

Équipement de pulvérisation à adduction d'air : Si on utilise de l'équipement de pulvérisation à adduction d'air, une pompe de transfert 3 : 1 montée sur le couvercle du baril et plongée dans le *Sign Strip* peut acheminer le produit directement dans le pistolet de pulvérisation.

Ces deux systèmes éliminent la nécessité de recourir à des réservoirs sous pression ou à d'autres contenants. Dans tous les cas, bien que cela ne soit pas nécessaire, il est conseillé d'agiter lentement le *Sign Strip* pendant la pulvérisation. Les couvercles de barils équipés d'agitateurs à moteur pneumatique ont deux objectifs : assurer une viscosité stable du *Sign Strip* et empêcher les corps étrangers de tomber dans le produit.

Sign Strip

Mode d'emploi

Application



Appliquer :

Appliquer 3 à 6 couches moyennes en allouant le temps d'évaporation approprié* entre les couches.

Appliquer des couches supplémentaires au besoin jusqu'à l'obtention de l'épaisseur totale de pellicule sèche recommandée.

* Les temps d'évaporation peuvent varier selon l'épaisseur de pellicule, la température, les réglages du pistolet de pulvérisation, l'application, etc.

Épaisseur de pellicule sèche recommandée : de 4 à 6 mils*

* Pour que le *Sign Strip* puisse être retiré correctement, appliquer une pellicule d'épaisseur minimale.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air (à 50 % d'humidité relative et à 21 °C [70 °F])

Laisser le *Sign Strip* sécher à l'air pendant 6 à 8 heures* avant de le découper ou de le retirer.

* La ventilation et l'augmentation de la température peuvent réduire le temps de séchage.

Couleurs préparées en usine

- Z5727/01* — *Sign Strip* bleu
- Z5741/01** — *Sign Strip* bleu II
- Z6024/PL*** — *Sign Strip* bleu (NBSS)

* Aussi offert en formats /PL et /DR.

** Aussi offert en formats /PL, /DR, VL/PL et VL/DR.

*** Aussi offert en format /DR.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer l'équipement avec de l'eau.

Données techniques

COV : 0,22 lb/gal

Matières solides : 30 % ± 2

Rendement théorique : Environ 140 pi²/gal pour une pellicule sèche de 3 mils d'épaisseur

Sign Strip

Revêtement pulvérisable et pelable

Important : Ce composé à base d'eau doit être protégé contre le gel. Températures d'entreposage recommandées : de 55 à 90 °F. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377



Pellicule plastique pelable à base d'eau

Booth Strip

Le *Booth Strip* (Z5955/PL) est un composé à base d'eau conçu pour être pulvérisé sur les murs des cabines de peinture afin de recevoir le brouillard de pulvérisation. Ce revêtement pelable sèche à l'air et forme une robuste pellicule plastique blanche facile à enlever au cours d'un nettoyage normal.

Le *Booth Strip* est conçu pour adhérer tant au métal nu qu'aux surfaces peintes.

Pour obtenir les meilleurs résultats, le *Booth Strip* doit être appliqué avec un équipement standard de pulvérisation sans air.

Important : Ne pas laisser geler!



315

Caractéristiques

Avantages

Technologie ultrafaible en COV.Respectueux de l'environnement; conforme aux exigences les plus rigoureuses des règlements sur les COV.

Hors poisse en 1 heure.Séchage rapide.

À base d'eau.Nettoyage facile de l'équipement.

Blanc.Réfléchissant; apparence de propreté.

S'enlève facilement.Pelable lorsqu'on applique 3 à 4 mils de pellicule sèche.

Surfaces compatibles

Peut être appliqué sur le métal nu et les surfaces peintes.

Booth Strip

Mode d'emploi

Remarques importantes

Ne jamais ranger à l'extérieur quelle que soit la saison. Ne pas laisser en plein soleil et ne jamais entreposer où il y a risque de gel.

Préparation des surfaces

La surface doit être propre et sèche avant d'appliquer le *Booth Strip*.
Les surfaces fraîchement peintes doivent être complètement sèches et durcies.

Rapport de mélange



Aucun, prêt à pulvériser tel quel.

Application



Appliquer :

On obtient l'épaisseur de pellicule sèche désirée de 3 à 4 mils en pulvérisant une pellicule (mouillée) de 7 à 9 mils en une seule application à l'aide d'un équipement de pulvérisation sans air muni d'une bonne tête d'atomisation.

Attention : Une pellicule *Booth Strip* de faible épaisseur pourrait être difficile à enlever.

Temps de séchage prévus



Séchage à l'air (à 50 % d'humidité relative et à 21 °C [70 °F])

Hors poisse en 1 heure*.

Laisser le *Booth Strip* sécher à l'air pendant 6 à 8 heures* avant de le découper ou de le retirer.

* La ventilation et l'augmentation de la température peuvent réduire le temps de séchage.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer immédiatement l'équipement avec de l'eau.

Données techniques

Teneur réelle en COV (PaP) :	0,07 lb/gal
Teneur réelle en COV (PaP) :	8 g/L
Teneur réglementaire en COV (PaP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	0,24 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (PaP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	28 g/L
Rendement théorique (1 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :	450 pi ²

Booth Strip

Important : Ce composé à base d'eau doit être protégé contre le gel. Températures d'entreposage recommandées : de 55 à 90 °F. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

Booth Strip

Pellicule plastique pelable
à base d'eau

318



Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive

Delaware, Ohio 43015

Numéro de téléphone : 1 800 323-6593

Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377

Références



Ressources en ligne de Matthews

Ressources sur www.matthewspaint.com

Ressource	Endroit / Instructions
Additifs	Products > Additives > logo MPC
Nettoyage d'une enseigne	Fabricators/Distributors > Application > How To > Clean a Sign
Document de vente des incolores	Fabricators/Distributors > Company Literature > Clears: Matthew Clearcoats Sales Sheet
Récupération d'une formule de couleur	Fabricators/Distributors > Color Resources > Online Color Formula Retrieval
Sélecteur de couleurs (PDF)	Fabricators/Distributors > Color Resources > Color Selector
Localisateur	Where to Buy > Entrez le code postal (ZIP), sélectionnez la marque (<i>Select Brand</i>), sélectionnez la distance (<i>Within</i>) et soumettez le formulaire (<i>Submit Form</i>)
Document de vente des couleurs préparées en usine	Fabricators/Distributors > Company Literature > Topcoats: Factory Packs Sales Sheet
Instructions relatives à la récupération de formule	Fabricators/Distributors > Color Resources > Online Color Formula Retrieval > Download PDF of Instructions
Élimination des graffitis	Fabricators/Distributors > Application > How To > Remove Graffiti
Configuration du système de mélange	Fabricators/Distributors > Application > Mixing Station > PDFs of Intermix System Setup
Durée de conservation des produits	Products > Product Shelf Life
Guide de référence rapide sur les produits	Fabricators/Distributors > Company Literature > Complete Matthews Paint System: Quick Product Références Guide
Fiches de données de sécurité	Fabricators/Distributors > Application > Safety Data Sheets
Recherche d'échantillons « Spectrum of Color » (SOC)	Fabricators/Distributors > Color Resources > SOC Chip Search
Valeurs CMYK & RGB du SOC	Fabricators/Distributors > Color Resources > Spectrum of Color > SOC CMYK & RGB Values
Guides des subjectiles	Fabricators/Distributors > Application > Substrate Preparation Guides
Fiches techniques	Products > Technical Data Sheets > logo MPC
Renseignements sur la formation	Fabricators/Distributors > Training > Download Class Schedule ou Register for Training Class Now
Vidéos de formation	Fabricators/Distributors > How To Videos
Renseignements sur les COV	Fabricators/Distributors > Environmental Solutions > VOC Data



Les meilleures pratiques pour la salle de mélange

Banque de mélange

- La mise en marche initiale de la banque de mélange devrait permettre d'agiter tous les contenants pendant 30 minutes.
- Répétez ensuite l'agitation au moins trois fois pendant 15 minutes au cours de la journée.
- S'il faut lubrifier la banque de mélange, utilisez de l'huile de ricin ou de l'huile minérale qui n'entraîne pas la formation d'œils-de-poisson.
- Dans les milieux chauds ou humides, gardez la salle des mélanges aussi fraîche que possible pour empêcher les colorants de sécher. Le poids des colorants change lorsqu'ils perdent trop de solvants, ce qui peut compromettre les contretypages.

Apprêts, colorants et incolores

- Entrez les contenants en réserve à l'envers pour prévenir la sédimentation.
- Les nouveaux contenants doivent être placés sur l'agitateur mécanique pendant 15 minutes avant d'être installés sur la banque de mélange.
- Matthews ne recommande pas le TRANSVIDAGE. Les colorants en gallons ne doivent pas être versés dans des contenants d'une pinte.
- Vérifiez les contenants à la recherche de dommages ou de fuites. Ceux qui sont tordus peuvent ne pas s'installer correctement sur la banque de mélange et empêcher une agitation convenable.
- Entrez les contenants de mélange (gobelets, etc.) à l'envers pour empêcher la poussière et la saleté d'y pénétrer.
- Gardez les couvercles agitateurs propres pour assurer un scellement hermétique et réduire au minimum l'évaporation des solvants et la contamination. Essuyez bien l'« embouchure » de ces couvercles après chaque utilisation.

Mélange des couleurs

- Vérifiez vos couvercles agitateurs pour vous assurer que les palettes sont reliées au contenant de peinture. L'agitation inadéquate des bases à mélanger peut entraîner de mauvais contretypages des couleurs.
- Placez les formules nouvellement mélangées sur l'agitateur mécanique pendant 20 minutes, en particulier les « perles éclatantes » (*Amazing Pearls*) qui sont vendues sous forme de produit sec.
- Assurez-vous de verser le colorant dans le contenant et non sur le rebord. Si le colorant n'est pas dans le contenant, il ne fait pas partie du mélange.
- Si vous devez quitter brièvement la zone de mélange, placez un couvercle sur votre contenant de mélange pour éviter la contamination.
- Si vous réutilisez un contenant de mélange, assurez-vous que tous les résidus des mélanges précédents ont disparu. De tels résidus peuvent modifier une formule.
- Utilisez seulement des gobelets à mélanger approuvés par Matthews. Il est recommandé d'utiliser des contenants de métal plutôt que de plastique parce que la couleur DOIT être placée sur l'agitateur mécanique pour assurer un mélange uniforme.
- N'utilisez pas de bâton à mélanger dans un contenant aux parois fuselées.
- Ne jouez pas aux devinettes lorsque vous réduisez des produits. Utilisez un gobelet et un bâton à mélanger.
- Lorsque vous faites une mise à la teinte, ne remplacez pas les colorants par d'autres. Respectez la formule.

Mélange des produits Matthews Paint

Les deux méthodes les plus courantes pour mélanger les peintures Matthews sont l'utilisation d'un gobelet ou d'un bâton à mélanger :

Utilisation d'un gobelet à mélanger Matthews

1. Agitez bien la peinture ou la couleur mélangée.
2. Repérez la grille du rapport de mélange « 3 : 1 : 1 » imprimée sur le gobelet.
3. Dans la grille du rapport de mélange « 3 : 1 : 1 », choisissez la valeur correspondant au volume de peinture requis. Choisissons « 4 » en guise d'exemple. (Voir la Figure 1.)
4. Versez la peinture dans le gobelet jusqu'à ce que la peinture atteigne le « 4 » dans la colonne de gauche.
5. Versez le catalyseur dans le gobelet jusqu'à ce que la peinture et le catalyseur atteignent le « 4 » dans la colonne du centre.
6. Versez le réducteur dans le gobelet jusqu'à ce que la peinture, le catalyseur et le réducteur atteignent le « 4 » dans la colonne de droite.
7. Facultatif : Ajouter l'accélérateur (en utilisant un gobelet distinct) conformément au volume spécifique indiqué dans la fiche technique du produit
8. Agitez le mélange pendant 60 secondes ou jusqu'à ce que tous les ingrédients paraissent bien mélangés.



Figure 1
Jaune = peinture
Rouge = catalyseur
Bleu = réducteur

3 : 1 : 1		
		7
		6
	7	5
	6	4
7	5	4
6	4	3
5	3	2
4	2	1
3	1	
2		
1		

322


• Le bâton à mélanger est conçu pour être utilisé dans un contenant à parois droites. Ne mesurez jamais votre peinture avec un bâton à mélanger dans un gobelet aux parois fuselées.



Utilisation d'un bâton à mélanger Matthews

1. Agitez bien la peinture ou la couleur mélangée.
2. Placez un bâton à mélanger Matthews verticalement dans un contenant à parois droites.
3. Choisissez l'une des quatre colonnes, selon la quantité totale de produit prêt à pulvériser désirée. Dans cet exemple, nous utilisons la colonne de gauche où les valeurs sont les plus espacées. (Voir la Figure 2.) Remarque : Lorsqu'on utilise un bâton à mélanger, tous les ingrédients sont mesurés à partir d'une même colonne.
4. Versez la peinture dans le gobelet jusqu'au « 3 » dans la colonne de gauche.
5. Versez le catalyseur dans le gobelet jusqu'au « 4 » dans la même colonne.
6. Versez le réducteur dans le gobelet jusqu'au « 5 » dans la même colonne.
7. Facultatif : Ajoutez l'accélérateur (en utilisant un gobelet distinct) conformément au volume spécifique indiqué dans la fiche technique du produit.
8. Agitez le mélange pendant 60 secondes ou jusqu'à ce que tous les ingrédients paraissent bien mélangés.

Figure 1
Jaune = peinture
Rouge = catalyseur
Bleu = réducteur

 MATTHEWS PAINT UNIVERSAL MIXING STICK	
10	20
	19
9	18
	17
8	16
	15
7	14
	13
6	12
	11
5	10
4	9
3	8
	7
	6
	5
	4
	3
	2
	1



Mesure de l'épaisseur de pellicule

Avec tout système de peinture, l'obtention d'une épaisseur totale de pellicule sèche appropriée est importante pour assurer la durabilité à long terme d'un fini. Consultez toujours les fiches techniques de Matthews pour connaître les recommandations relatives à l'épaisseur de pellicule.

Mesure de la pellicule mouillée

La pellicule mouillée peut être mesurée avec un indicateur d'épaisseur de pellicule mouillée. (Voir la Figure 3.) Cela peut être fait après l'application de la première couche de produit et seulement si les couches précédentes sont complètement sèches (dures). Remarque : Pour garantir la mesure la plus précise, assurez-vous que la surface est plane, lisse et rigide.

1. Appliquez la première couche de produit comme d'habitude.
2. En commençant par l'échelle de 1 à 6 mils, placez immédiatement l'indicateur d'épaisseur de pellicule mouillée à 90° angle par rapport au sujet et enfoncez-le dans le revêtement humide. Attendez quelques secondes que les « dents » de l'indicateur soient « mouillées » par le revêtement. (Voir la Figure 4.)
3. Retirez l'indicateur verticalement en le maintenant à 90° par rapport au sujet.
4. Examinez l'indicateur pour voir combien de dents ont été en contact avec la pellicule mouillée. Le nombre de dents « mouillées » entre les deux pattes extérieures donne l'épaisseur approximative de pellicule mouillée. (Voir la Figure 5.)
5. Nettoyez l'indicateur à fond entre chaque utilisation.



Figure 3

Attention : La mesure de la pellicule mouillée est un essai destructif! Mesurez toujours les pellicules sur un panneau d'essai ou dans une zone peu visible.

Figure 4

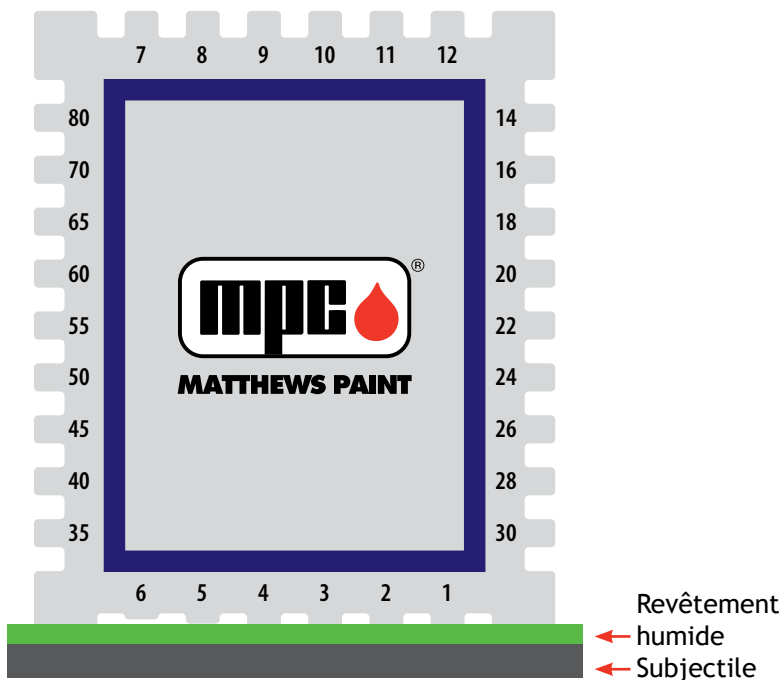
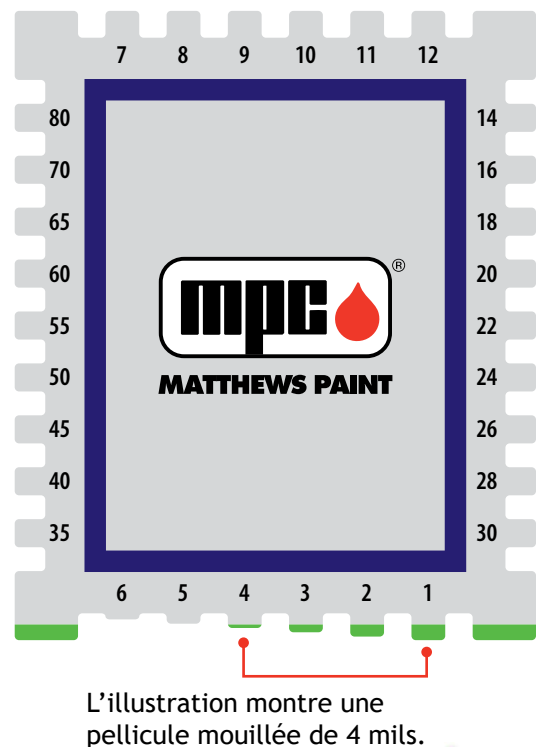


Figure 5



Mesure de la pellicule sèche

On trouve aujourd'hui plusieurs indicateurs électroniques d'épaisseur de pellicule, dont beaucoup peuvent être utilisés sur les métaux tant ferreux que non ferreux. Ces indicateurs sont faciles à utiliser et peuvent mesurer avec précision la quantité totale de revêtement sur les subjectiles de métal.

Les indicateurs électroniques d'épaisseur de pellicule sont différents les uns des autres; suivez les instructions du fabricant relatives à leur étalonnage et à leur utilisation.

S'il y a déjà un revêtement sur un subjectile, mesurez l'épaisseur de la pellicule existante et notez-la avant d'appliquer tout produit.

Pour obtenir les meilleurs résultats, la surface doit être propre, plane, sèche et durcie.



- Pour garantir des mesures précises, étalonnez toujours l'indicateur électronique d'épaisseur de pellicule avant chaque utilisation.



Tableau d'équivalences

Bars à lb/po²

Bars	lb/po ²
0,6	8,7
0,8	11,6
1,0	14,5
1,2	17,4
1,4	20,3
1,6	23,2
1,8	26,1
2,0	29,0
2,2	31,9
2,4	34,8
2,6	37,7
2,8	40,6
3,0	43,5

Onces à millimètres

Millimètres (mL)	Onces(oz)
0,25	7
0,50	15
0,75	22
1,00	30
1,25	37
1,50	44
1,75	52
2,00	59
2,25	67
2,50	74
2,75	81
3,00	89

Fahrenheit à Celsius

Fahrenheit	Celsius
100	37,8
95	35,0
90	32,2
85	29,4
80	26,7
75	23,9
70	21,1
65	18,3
60	15,6
55	12,8
50	10,0
45	7,2
40	4,4
35	1,7
33	0,6
25	-3,9

Orifices de buse

Millimètres (mm)	Pouces (millièmes)
0,7	0,028
0,8	0,031
0,9	0,035
1,0	0,039
1,1	0,043
1,2	0,047
1,3	0,051
1,4	0,055
1,5	0,059
1,6	0,063
1,7	0,067
1,8	0,071
1,9	0,075
2,0	0,079
2,1	0,083
2,2	0,087
2,3	0,091
2,4	0,094
2,5	0,098



760 Pittsburgh Drive • Delaware, OH 43015

Numéro de téléphone : 1 800 323-6593

Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377

www.matthewspaint.com

*Le logo mpc représentant des gouttes de couleur est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.
mpc MATTHEWS PAINT et le logo représentant une goutte dans un rectangle aux angles arrondis
sont des marques déposées de PPG Industries Ohio, Inc.*