



# APPRÊT SCELLANT ÉPOXYDE LE2710S<sup>MC</sup>/LE2740S<sup>MC</sup>/LE2770S<sup>MC</sup>



## GÉNÉRALITÉS

### DESCRIPTION

Apprêt scellant époxyde, sans chromate de zinc, à teneur conforme en COV de 250 g/l (2,1 lb/g), offrant une résistance à la corrosion supérieure et une excellente adhérence pour les applications directes sur le métal (DTM). Conçu pour prétraiter le métal avant d'appliquer un apprêt surfaçant ou pour appliquer par-dessus un apprêt surfaçant comme scellant. Cet apprêt peut être appliqué sur de l'aluminium, de l'acier galvanisé et de l'acier inoxydable nettoyés, ou encore, sur de l'acier au carbone adéquatement poncé ou nettoyé au jet de sable, sur de la fibre de verre poncée et sur des apprêts d'électrocouche d'origine poncés.

**Les produits mentionnés dans le présent document peuvent ne pas être vendus dans votre marché. Veuillez consulter votre distributeur pour connaître les produits offerts.**



## MÉLANGE

### COMPOSANTS

Apprêt scellant époxyde LE2710S<sup>MC</sup> blanc – ValueShade<sup>MD</sup> 1  
 Apprêt scellant époxyde LE2740S<sup>MC</sup> gris – ValueShade<sup>MD</sup> 4  
 Apprêt scellant époxyde LE2770S<sup>MC</sup> gris foncé – ValueShade<sup>MD</sup> 7  
 Activateur époxyde LE2705S<sup>MC</sup>  
 Diluant Cromax<sup>MD</sup> Premier LE LE1075S<sup>MC</sup>

### RAPPORT DE MÉLANGE

Composant	Volume
Apprêt scellant époxyde LE27X0S <sup>MC</sup>	2
Activateur époxyde LE2705S <sup>MC</sup>	1
Diluant LE1075S <sup>MC</sup>	+ 0-10 %

### RAPPORT DE MÉLANGE

Utiliser VS1, VS4 et VS7 tel qu'emballés ou mélanger pour créer VS2, VS3, VS5 ou VS6 selon le tableau ci-dessous. Mélanger à fond avant l'activation.

ValueShade <sup>MD</sup>	Mélange	Rapport
VS1 (blanc)	LE2710S <sup>MC</sup>	--
VS2	LE2710S <sup>MC</sup> : LE2740S <sup>MC</sup>	2:1
VS3	LE2710S <sup>MC</sup> : LE2740S <sup>MC</sup>	1:2
VS4 (gris moyen)	LE2740S <sup>MC</sup>	--
VS5	LE2740S <sup>MC</sup> : LE2770S <sup>MC</sup>	2:1
VS6	LE2740S <sup>MC</sup> : LE2770S <sup>MC</sup>	1:2
VS7 (gris foncé)	LE2770S <sup>MC</sup>	--

### VISCOSITÉ

18 à 22 secondes dans une coupe Zahn n° 2

### DURÉE DE VIE DU MÉLANGE

4 à 6 heures à 20 °C (68 °F) lorsque prêt-à-peindre

### ADDITIFS

Accélérateur :	Non recommandé
Éliminateur d'yeux-de-poisson :	Non recommandé
Retardateur :	Non recommandé



Diluant :

Ajoutez jusqu'à 10 % de diluant Cromax<sup>MD</sup>  
Premier LE LE1075S<sup>MC</sup>

### COUCHES DE FINITION

Couche de fond Cromax<sup>MD</sup> EZ  
Couche de fond Cromax<sup>MD</sup> Pro  
Couche de fond Cromax<sup>MD</sup> Mosaic<sup>MC</sup>



## APPLICATION

### SUBSTRATS

Pièces de rechange d'origine adéquatement poncées  
Acier poncé ou nettoyé au jet de sable  
Aluminium, acier galvanisé ou acier inoxydable bien nettoyé ou poncé  
Préimprégnés en feuille (SMC), fibre de verre, apprêts garnissant de finition, mastics de polyester  
Sur des apprêts adéquatement poncés  
Sous tous les apprêts

### PRÉPARATION DE LA SURFACE

- Nettoyez la surface peinte à fond avec un détergent doux et de l'eau.
- Pour les substrats autres que le plastique ou la fibre de verre, essuyez la surface avec un nettoyant de surface.
- Pour le plastique et la fibre de verre non apprêtés, référez-vous au système de finition des plastiques.

### Utilisation de l'apprêt scellant époxyde comme sous-couche :

- Terminez le ponçage avec un papier abrasif de grain P320 ou plus fin.
- Effectuez le nettoyage final avec un nettoyant de surface.

### Utilisation de l'apprêt scellant époxyde pour métal comme apprêt sans ponçage :

- Pour appliquer sur les pièces d'origine de rechange, poncez avec un papier P320 ou plus fin.
- Pour appliquer directement sur de l'acier, poncez avec un papier P80, puis avec un papier P180 ou plus fin.
- Pour appliquer sur de l'aluminium, de l'acier galvanisé ou de l'acier inoxydable, nettoyez avec un nettoyant de surface ou poncez avec un papier P320.
- Pour les surfaces d'origine ou les surfaces peintes, poncez en biseau avec un papier P320 ou plus fin.
- Éliminez les résidus de ponçage avec un nettoyant de surface.

### Conseils pratiques

- Toute trace de rouille doit être éliminée avant d'appliquer l'apprêt scellant époxyde LE27X0S<sup>MC</sup>.
- Les substrats métalliques doivent être apprêtés dans un délai de 30 minutes après le ponçage, sans quoi le ponçage doit être effectué de nouveau.
- N'utilisez pas le produit sur des substrats réversibles ou sur des apprêts réactifs.
- Pour le séchage à l'air, maintenez une température minimum de 15 °C (59 °F) pendant 12 heures.
- L'apprêt scellant époxyde LE27X0S<sup>MC</sup> peut être recouvert avec les apprêts Cromax<sup>MD</sup> après un ponçage intermédiaire avec un papier P320-600.
- Les mastics de finition 2K peuvent également être appliqués après un ponçage intermédiaire avec un papier P400-800.
- L'apprêt scellant époxyde LE27X0S<sup>MC</sup> doit être complètement séché et poncé avec un papier P320 avant d'appliquer le mastic de polyester ou un autre apprêt garnissant de finition.

### RÉGLAGES DU PISTOLET\*

HVLP

1,3 à 1,4 mm (8 à 10 lb/po<sup>2</sup> à l'entrée du pistolet)



\* La taille de la buse fait référence au diamètre réel en millimètres. Certains fabricants de pistolet présentent les tailles de buses de manières différentes. Référez-vous au fabricant du pistolet ou à la réglementation locale pour les recommandations adéquates concernant la pression de pulvérisation.

**APPLICATION**

- Appliquez une couche moyennement chargée. L'épaisseur du feuil sec doit être de 0,8 à 1,0 mil si utilisé comme scellant sans ponçage sur de l'aluminium, de l'acier galvanisé, de l'acier au carbone et de l'acier inoxydable. Le délai pour appliquer la couche de finition est de 45 à 60 minutes.
- Deux couches d'apprêt permettront d'obtenir rapidement l'épaisseur de feuil désirée et augmenteront le temps de séchage avant la couche de finition à au moins 90 minutes.
- Il est possible d'appliquer jusqu'à 2 couches (de 2,0 à 2,2 mils) comme apprêt ou scellant sans ponçage.



**TEMPS DE SÉCHAGE**

**SÉCHAGE À L'AIR**

Pièces de rechange d'origine adéquatement poncées  
 Acier poncé ou nettoyé au jet de sable  
 Aluminium, acier galvanisé ou acier inoxydable bien nettoyé ou poncé  
 Préimprégnés en feuille (SMC), fibre de verre, apprêts garnissant de finition, mastics de polyester  
 Sur des apprêts adéquatement poncés  
 Sous tous les apprêts

Couche de finition :	35 à 50 minutes (1 couche directe sur le métal [DTM]) 60 à 90 minutes (2 couches directes sur le métal [DTM])
----------------------	--

**SÉCHAGE AUX INFRAROUGES**

Consultez le guide de séchage à l'infrarouge pour connaître les réglages recommandés.

Remarque : Si vous l'utilisez sous un apprêt garnissant de finition, faites sécher à l'air jusqu'au lendemain (au moins 16 heures) ou au four pendant 20 minutes à 60 °C (140 °F).

**Conseils pratiques**

Une température d'air ambiant supérieure à 21 °C (70 °F) et une circulation d'air adéquate optimiseront le rendement de ce produit.

**RÉAPPLICATION/REPRISE DE RÉPARATION**

L'apprêt scellant époxyde LE2710S<sup>MC</sup>/LE2740S<sup>MC</sup>/LE2770S<sup>MC</sup> peut être recouvert à n'importe quelle étape du durcissement. On peut le recouvrir d'une couche de finition après 24 heures de séchage à l'air sans le poncer. Si l'apprêt scellant époxyde LE2710S<sup>MC</sup>/LE2740S<sup>MC</sup>/LE2770S<sup>MC</sup> est séché au four ou à l'air pendant plus de 24 heures, il doit être poncé avec du papier P400-600 avant d'appliquer la couche de finition.

**NETTOYAGE**

Nettoyez l'équipement de pulvérisation aussitôt que possible avec un diluant pour laque.



**PROPRIÉTÉS PHYSIQUES**

Toutes les valeurs : produit prêt-à-peindre

Teneur max. en COV (ME) :	248 g/l (2,0 lb/gal)
Teneur max. en COV (TE) :	113 g/l (0,9 lb/gal)
Poids moyen d'un gallon :	1400 g/L (11,68 lb/gal)
Teneur moy. en composants volatiles, pds (%) :	50,9 %
Teneur moy. en solvants exemptés, pds (%) :	42,5 %



Teneur moy. en eau, pds (%) :	0,0 %
Teneur moy. en solvants exemptés, vol. (%) :	48,4 %
Teneur moy. en eau, vol. (%) :	0,0 %
Rendement théorique :	611 m <sup>2</sup> par gallon prêt-à-peindre à 1 mil
Épaisseur du feuil sec recommandée :	0,8 à 1,2 mil
Point d'éclair :	Voir la fiche signalétique

---

## RÉGLEMENTATION SUR LES COV

Ces directives concernent l'utilisation de produits pouvant être restreints ou soumis à des instructions spéciales de mélange dans les régions où les COV sont réglementés. Suivez les directives de mélange et les recommandations du tableau des produits conformes en COV pour votre région.

---

## SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Tous les produits sont destinés à être utilisés en milieu industriel seulement, par des peintres de métier. Ils ne doivent pas être vendus directement au public. Avant l'emploi, veuillez lire et suivre toutes les précautions indiquées sur l'étiquette et la fiche signalétique. En cas de mélange avec d'autres composants, le mélange obtenu présentera les risques de tous ses composants.

Les produits de peinture prêts à l'emploi peuvent contenir des isocyanates pouvant causer une irritation des organes respiratoires et des réactions d'hypersensibilité. Les personnes atteintes d'asthme ou d'allergies ainsi que celles ayant des antécédents de troubles respiratoires ne doivent pas être astreintes à travailler avec des produits contenant des isocyanates.

Vous ne devez pas poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurateur d'air avec filtre antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants, ou encore sans ventilation adéquate.

**Date de révision : décembre 2018**

In the United States:  
**1.855.6.AXALTA**  
**cromax.us**

In Canada:  
**1.800.668.6945**  
**cromax.ca**

