

# Apprêts scellants époxyde DTM Ful-Poxy<sup>md</sup> 491-10<sup>mc</sup> et 491-12<sup>mc</sup>



## GÉNÉRALITÉS

### DESCRIPTION

Apprêts scellants époxyde gris et noir, sans ponçage, à teneur conforme en COV de 2,1 lb/gallon (250 g/l) qui sont formulés pour assurer des propriétés optimales d'adhérence et de résistance à la corrosion aux surfaces adéquatement traitées.

**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 DTM Ful-Poxy<sup>md</sup> 491-10<sup>mc</sup> (gris)  
 Apprêt scellant époxyde DTM Ful-Poxy<sup>md</sup> 491-12<sup>mc</sup> (noir)  
 Activateur époxyde DTM Ful-Poxy<sup>md</sup> 483-01<sup>mc</sup> (temp. moyenne)  
 Activateur époxyde DTM Ful-Poxy<sup>md</sup> 483-02<sup>mc</sup> (temp. élevée)

### RAPPORT DE MÉLANGE

Composant	Volume
Apprêt scellant époxyde DTM Ful-Poxy <sup>md</sup> 491-10 <sup>mc</sup> / 491-12 <sup>mc</sup>	2
Activateur époxyde DTM Ful-Poxy <sup>md</sup> 483-01 <sup>mc</sup> / 483-02 <sup>mc</sup>	1

### DURÉE DE VIE DU MÉLANGE

12 heures à des températures modérées

### VISCOSITÉ DE PULVÉRISATION

20-22 secondes dans une coupe Zahn n° 2



## APPLICATION

### SUBSTRATS

Pièces de rechange d'origine adéquatement poncées  
 Acier adéquatement poncé ou sablé  
 Aluminium, acier galvanisé ou acier inoxydable adéquatement nettoyé ou poncé  
 SMC/fibre de verre/bouche-pores/mastics polyester adéquatement poncés

### COUCHES DE FINITION

Toute couche de finition Nason<sup>md</sup>

### PRÉPARATION DE LA SURFACE

- Avant de poncer, éliminez toute trace de cire, graisse, huile et goudron routier à l'aide de décapant de cire et de silicone Nason<sup>md</sup> 441-05<sup>mc</sup> ou de nettoyant de surface Nason<sup>md</sup> 481-75<sup>mc</sup>. Dans les régions réglementées, utilisez des nettoyants autorisés pour votre région.
- Poncez l'ancien fini.
- Pour une application directe sur l'acier comme apprêt sans ponçage, poncez avec un papier abrasif de grain 80, suivi d'un grain 180.
- Pour tous les autres substrats, effectuer un ponçage de finition avec un grain 320

### RÉGLAGES DU PISTOLET

#### Ordinaire

Siphon : 1,6-1,8 mm  
 Dépression : 1,4-1,6 mm

**HVLP**

Siphon :	1,9-2,1 mm
Dépression :	1,4-1,5 mm

**PRESSION DE PULVÉRISATION****Ordinaire**

Siphon :	35-45 lb/po <sup>2</sup>
Dépression :	30-40 lb/po <sup>2</sup> au pistolet

**HVLP**

Siphon :	8-10 lb/po <sup>2</sup> au chapeau d'air
Dépression :	8-10 lb/po <sup>2</sup> au chapeau d'air

**APPLICATION**

Appliquez une couche moyennement chargée. Pour une résistance optimale à la corrosion, vous pouvez appliquer deux couches moyennes.

**NETTOYAGE DU MATÉRIEL DE PEINTURE**

Utilisez du nettoyeur à pistolet Cromax<sup>md</sup> 105<sup>mc</sup>, du solvant de nettoyage pour pistolet et équipement à faibles COV Cromax<sup>md</sup> 107<sup>mc</sup> ou tout autre nettoyeur d'équipement autorisé selon les règlements régionaux.

**REMARQUES IMPORTANTES**

Pour une couche, le délai pour appliquer la couche de finition est de 30-40 minutes. Pour deux couches d'apprêt, augmentez le temps de séchage à 60 minutes.

**TEMPS DE SÉCHAGE****SÉCHAGE À L'AIR**

Prêt pour la couche de finition : 30-60 minutes à température normale, à 21-27 °C (70-80 °F)

**SÉCHAGE ACCÉLÉRÉ**

20-30 minutes à 49-60 °C (120-140 °F)

**PONÇAGE**

Vous pouvez réappliquer de l'apprêt scellant époxyde DTM Ful-Poxy<sup>md</sup> 491-10<sup>mc</sup> ou 491-12<sup>mc</sup> à toute étape du durcissement. Vous pouvez appliquer la couche de finition après un séchage à l'air de 48 heures tout au plus, sans ponçage. Si l'apprêt scellant époxyde DTM Ful-Poxy<sup>md</sup> 491-10<sup>mc</sup> ou 491-12<sup>mc</sup> subit une cuisson, vous devez le poncer avec du papier P400-P600 avant la couche de finition.

**PROPRIÉTÉS PHYSIQUES****Toutes les valeurs s'appliquent au produit prêt à l'emploi**

Teneur en COV max. (ME) :	186 g/L (1,5 lb/gal.)
Teneur en COV max. (TE) :	85 g/L (0,7 lb/gal.)
Poids moyen d'un gallon :	1441 g/L (12,02 lb/gal.)
Composés volatils, en moyenne, au poids :	51,3 %
Solvant exempté, en moyenne, au poids :	45,3 %
Eau, en moyenne, au poids :	0,0 %
Solvant exempté, en moyenne, au volume :	54,2 %
Eau, en moyenne, au volume :	0,0 %
Épaisseur de feuil sec recommandée :	0,8-1,2 mils
Point d'éclair :	Consultez la FDS/FS
Rendement théorique en surface :	555 pi <sup>2</sup> (51,6 m <sup>2</sup> ) à 1 mil

---

## RÉGLEMENTATION SUR LES COV

Ces directives concernent l'utilisation de produits pouvant être réglementés ou soumis à des instructions spéciales de mélange dans votre région. Suivez les recommandations présentées dans le tableau des produits conformes pour votre région.

---

## SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Avant l'emploi, veuillez lire et suivre toutes les précautions indiquées sur l'étiquette et la fiche de données de sécurité/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 doté d'un filtre antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants, ou encore sans ventilation adéquate.

Date de révision : Octobre 2014

Aux États-Unis:  
**1.855.6.AXALTA**  
**nasonfinishes.com**

Au Canada:  
**1.800.668.6945**  
**nasonfinishes.ca**

