



Polyuréthane acrylique satiné faible en COV

Couleurs MAP[®] faibles en COSV préparées en usine

Matthews offre les couleurs faibles en COSV préparées en usine aluminium brossé et blanc satiné à haut pouvoir couvrant.

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.
Technologie faibles 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 les subjectiles adéquatement préparés suivants :

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	274777SP/01 — Promoteur d'adhérence faible en COV
274685SP/01 — Apprêt uréthane	à 3,5 COV	274793SP/01 — Promoteur d'adhérence à pulvériser, faible en COV
274808SP/01 — Apprêt époxy noir	74734SP/01 — Prétraitement pour métaux	LVU100/01 — Apprêt époxy ultrafaible en COV
274908SP/01 — Apprêt époxy blanc	74760SP/01 — Surfaçant de garnissage PT	
274528SP/01 — Apprêt époxy gris à 2,1 COV	74770SP/01 — HBPT	
274530SP/01 — Apprêt époxy blanc à 2,1 COV	74780SP/01 — HBEP	

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

Couleurs MAP faibles en COSV préparées en usine

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 PaP	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.

Couleurs MAP faibles en COSV préparées en usine

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)
 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.

Couleurs MAP faibles en COSV préparées en usine

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

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