

**54600**

Enduits appliqués mécaniquement

Apprêt au latex SEAL GRIP^{MD} MC pour le bois d'extérieur

DESCRIPTION GÉNÉRALE

SEAL GRIP MC est un apprêt extérieur à séchage forcé ou par air pour apprêter le bois neuf incluant le séquoia, le cèdre et les produits de bois manufacturé approuvés.

SEAL GRIP MC est destiné à l'usage exclusif des professionnels autorisés à utiliser des applicateurs mécaniques approuvés.

SUBSTRATS RECOMMANDÉS

Bois
Bois composite

PRÉPARATION GÉNÉRALE DE LA SURFACE

Une préparation de la surface adéquate est essentielle. Les surfaces doivent être exemptes de saletés, de sciure, d'humidité, d'huile, de graisse, de moisissures et d'autres contaminants. La teneur en humidité des substrats doit être vérifiée. La teneur en humidité du bois doit être inférieure à 19 % lors de l'application. L'application d'un apprêt sur du bois « vert » présentant une teneur en humidité supérieure à 19 % augmentera le temps de séchage, empêchera l'adhérence et favorisera le saignement des tanins et le cloquage.

LIMITES D'UTILISATION

Pour utilisation par des professionnels autorisés à utiliser des applicateurs mécaniques approuvés seulement. Ce produit est conçu pour être appliqué uniquement par des professionnels spécialement formés, qui utilisent un équipement adéquat dans des conditions d'application spécifiques, et il n'est pas destiné à la vente au grand public. Appliquer uniquement si les températures de l'air et de la surface sont supérieures à 10 °C (50 °F) et au-dessus du point de rosée d'au moins 3 °C (5 °F). La température de l'apprêt doit être au-dessus de 15 °C (60 °F).

SEAL GRIP MC nécessite soit une feuille intercalaire, un apprêt secondaire - généralement MachinePure 54621, ou une couche de finition - généralement MachineCoat Finish, pour empiler et expédier. L'apprêt SEAL GRIP MC résiste à l'adhérence de contact lorsqu'empilé dans d'autres conditions pour l'expédition.

Les fours à chaleur radiante infrarouge ou à convection d'air peuvent être utilisés pour forcer le séchage de ce produit. Des précautions doivent être prises pour éviter la surchauffe pour ne pas que des cloques se forment dans le film. Si des cloques se produisent, une défaillance prématurée de la finition peut se produire.

La teneur en humidité du bois doit être inférieure à 19 % lors de l'application.

Les substrats apprêtés utilisés pour les applications extérieures doivent être recouverts d'une couche de finition dans les 60 jours suivant leur installation.

PROTÉGER CONTRE LE GEL.

EMBALLAGE

18,9 L

INFORMATION SUR LE PRODUIT ET LA COLORATION

54600 Blanc

NE PAS TEINTER.

DONNÉES SUR LE PRODUIT

TYPE DE PRODUIT : Latex acrylique
SOLIDES EN VOLUME : 39 % ± 2 %
SOLIDES EN POIDS : 54 % ± 2 %
COV : < 100 g/L
DENSITÉ : 1,3 kg/L

*Données calculées sur le produit 54600.

TAUX D'ÉTALEMENT : De 27,9 à 30,2 m² (300 à 325 pi²) par 3,78 L.
Ces valeurs de superficie couverte ne tiennent pas compte des pertes occasionnées par l'irrégularité et la porosité des surfaces, ni des pertes de produit liées à la méthode d'application ou au mélange.

Épaisseur théorique du feuil humide par couche** : 4,9 à 5,4 mils
125 à 137 microns

Épaisseur requise du feuil sec par couche : 1,9 à 2,1 mils
48 à 53 microns

**Un film humide supplémentaire peut être nécessaire pour atteindre l'épaisseur de film sec requise.

Viscosité (Stormer à 25 °C) : 65 à 72 Krebs***
***Spécification de fabrication, la viscosité de travail peut varier.

TEMPS DE SÉCHAGE : Un minimum de 8 heures à 21 °C (70 °F) et 50 % d'humidité est recommandé pour le séchage à l'air. Laisser sécher à l'air pendant au moins 16 heures les substrats sujets au saignement des tanins du bois pour obtenir les meilleurs résultats. Les temps de séchage indiqués peuvent varier selon la température, l'humidité, la couleur et la circulation de l'air. Dans des conditions appropriées, le produit peut subir un séchage forcé.

Attention lors de séchage forcé par des fours infrarouges ou à convection d'air. La température des panneaux de bois contenant des tanins comme le séquoia et le cèdre doit être maintenue en dessous de 60 °C (140 °F). Les températures supérieures à 60 °C (140 °F) peuvent favoriser des saignements excessifs et nécessiter des couches d'apprêt supplémentaires avant de recouvrir. Des précautions doivent être prises pour éviter une surchauffe pour ne pas que des cloques se forment dans le film d'apprêt. Si des cloques se forment, une défaillance prématurée de la finition peut se produire.

NETTOYAGE : Enlever le plus de produit possible et nettoyer l'équipement à l'eau tiède savonneuse, jet d'eau à haute pression ou nettoyeur à vapeur immédiatement après usage.

ÉLIMINATION : Consulter votre municipalité afin de vous débarrasser adéquatement des résidus conformément aux législations et au respect de l'environnement. Ne pas vider dans un drain ou un égout pluvial.

POINT D'ÉCLAIR : Au-delà de 93 °C (200 °F)

Avant l'utilisation, lire attentivement la fiche de données de sécurité et l'étiquette de chaque produit et bien suivre le mode d'emploi.
Voir les autres mises en garde sur la dernière page.

Apprêt au latex *SEAL GRIP MC* pour le bois d'extérieur

INFORMATION SUR L'APPLICATION

Mélange : Bien mélanger avant l'application. Les lames de mélange doivent correspondre au 1/3 du diamètre du contenant de peinture. La lame de mélange doit être à au moins 10 cm (4 po) du fond du contenant. L'objectif est de générer une circulation axiale - ou un effet de roulement en forme de beigne. Un mouvement circulaire simple à l'intérieur du contenant ne donnera pas un produit bien mélangé. Un mauvais mélange peut provoquer un changement de couleur ainsi que des variations du pouvoir cachant et des performances au fur et à mesure de l'application.

Équipement d'application : SEAL GRIP MC est conçu pour être appliqué par les opérateurs de machines autorisés et doit être appliqué en utilisant un équipement approuvé dans des conditions spécifiques. Communiquer avec le service technique de PPG pour toutes questions additionnelles ou assistance concernant l'application.

Dilution : La dilution du produit n'est pas recommandée.

Exigences générales sur l'application

Les températures du substrat et de l'air doivent être supérieures à 10 °C (50 °F). La température de la peinture doit être d'au moins 15 °C (60 °F). La peinture doit être bien mélangée - voir les instructions de mélange.

Appliquer de 6 à 7 mils (152 à 178 microns) humides - en fonction de l'équipement d'application. Épaisseur du feuillet sec requis : 1,9 à 2,1 mils (48 à 53 microns).

*L'épaisseur du film humide appliqué doit permettre d'obtenir le feuillet sec requis.

**L'épaisseur théorique de film humide par couche est de 4,9 à 5,4 mils (124 à 137 microns).

Un système monocouche peut être appliqué en deux passes par inondation, à l'aide d'un applicateur par pulvérisation, d'une coucheuse à brosses ou d'un applicateur sous vide. Le produit peut sécher à l'air ou forcé à l'aide d'un four à convection ou d'un four à convection avec infrarouge assisté. Température de surface du substrat : 49 à 65 °C (120 à 150 °F). Refroidir en dessous de 38 °C (100 °F) avant de glisser et d'empiler les panneaux.

Conditions d'application spécifiques supplémentaires

Dans toutes les applications, l'équipement d'application peut avoir une incidence sur la mesure de l'épaisseur du film humide appliqué. Un film sec minimum de 1,9 mil (48 microns) est requis pour que la garantie s'applique. Les conditions de température et d'humidité nécessitent des ajustements à apporter aux paramètres de l'application. Ces conditions sont proposées comme lignes directrices, contacter le service technique de PPG pour une assistance supplémentaire et pour procéder à un examen et à une vérification des paramètres spécifiques. Une couche humide supplémentaire peut être nécessaire pour atteindre l'épaisseur de film sec requise.

Coucheuse à brosses

Application monocouche/une passe : Appliquer de 6 à 7 mils (152 à 178 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 65 °C (120 à 150 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Application monocouche/deux passes : Appliquer de 3,0 à 3,5 mils (76 à 89 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 65 °C (120 à 150 °F). Durée dans le four : De 2,5 à 3,5 minutes en fonction de la température du four. Refroidir de 20 à 30 secondes; appliquer la seconde passe de 3,0 à 3,5 mils (76 à 89 microns) humides; durcissement au four à 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pendant un minimum de 4 minutes pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 65 °C (120 à 150 °F). Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Applicateur par pulvérisation

Buse de pulvérisation recommandée : 0,017 ou 0,019. Évaluer le motif de pulvérisation pour vérifier que la largeur est appropriée et sans défaut de vaporisation.

Application monocouche/une passe : Appliquer de 6 à 7 mils (152 à 178 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 65 °C (120 à 150 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Application monocouche/deux passes : Appliquer de 3,0 à 3,5 mils (76 à 89 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 65 °C (120 à 150 °F). Durée dans le four : De 2,5 à 3,5 minutes en fonction de la température du four. Refroidir de 20 à 30 secondes; appliquer la seconde passe de 3,0 à 3,5 mils (76 à 89 microns) humides; durcissement au four à 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pendant un minimum de 4 minutes pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 65 °C (120 à 150 °F). Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Applicateur sous vide*

La pression négative exercée est dépendante du système utilisé. L'opérateur devra travailler avec le service technique de PPG pour déterminer les paramètres appropriés.

Application monocouche/une passe : Appliquer de 6 à 7 mils (152 à 178 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 65 °C (120 à 150 °F). Durée dans le four : De 4 à 8 minutes selon la température du four. Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

Application monocouche/deux passes : Appliquer de 3,0 à 3,5 mils (76 à 89 microns) humides; attendre un minimum de 30 secondes à 1 minute; réglage du four de 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 65 °C (120 à 150 °F). Durée dans le four : De 2,5 à 3,5 minutes en fonction de la température du four. Refroidir de 20 à 30 secondes; appliquer la seconde passe de 3,0 à 3,5 mils (76 à 89 microns) humides; durcissement au four à 63 à 93 °C (145 à 200 °F) pendant un minimum de 4 minutes pour atteindre une température de surface du substrat de 49 à 65 °C (120 à 150 °F). Refroidir de 3 à 4 minutes pour atteindre une température d'empilage inférieure à 38 °C (100 °F).

*Les fours infrarouges peuvent être utilisés en combinaison avec l'application sous vide.

Travailler avec le service technique de PPG pour vous aider à établir les paramètres de séchage forcé.

Apprêt au latex *SEAL GRIP* MC pour le bois d'extérieur

PRÉCAUTIONS

DANGER! Pourrait causer le cancer. L'inhalation des poussières générées en ponçant et en meulant peut être nocive. Ce produit contient de la silice cristalline pouvant causer le cancer du poumon ou la silicose. Le risque de cancer dépend de la durée et du niveau d'exposition à la poussière de ponçage des surfaces ou aux bruines de pulvérisation. Se procurer les instructions spécifiques avant l'utilisation. Ne pas manipuler avant d'avoir lu et compris toutes les précautions de sécurité. Porter des gants de protection appropriés. Porter un équipement de protection des yeux et du visage. Porter des vêtements de protection. Émet des fumées toxiques lorsque chauffé. Utiliser uniquement dans des conditions de ventilation adéquates.

Remarque : Ces avertissements englobent la série du produit. Avant l'utilisation, lire attentivement la fiche de données de sécurité et l'étiquette de chaque produit et bien suivre le mode d'emploi.

PREMIERS SOINS : Contacter le spécialiste en traitement de poison immédiatement si de grandes quantités ont été ingérées ou inhalées. Ne pas provoquer le vomissement. Vérifier si la personne porte des verres de contact et les enlever le cas échéant. En cas de contact avec les yeux, rincer avec de l'eau pendant 15 minutes. En cas de contact, rincer immédiatement la peau à grande eau pendant au moins 15 minutes tout en enlevant les vêtements et les chaussures contaminés. En cas de contact, rincer immédiatement la peau à grande eau pendant au moins 15 minutes tout en enlevant les vêtements et les chaussures contaminés. Ne pas utiliser de solvant ni de diluant. En cas d'inhalation, transporter la victime à l'air frais. Garder la victime au chaud et au repos. Ne rien faire ingérer à une personne inconsciente. En cas de consultation d'un médecin, garder à disposition le récipient ou l'étiquette. **TENIR HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS. POUR USAGE INDUSTRIEL SEULEMENT. VOIR LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ DE CE PRODUIT.** Pour une utilisation en milieu de travail, une FDS est disponible auprès du détaillant ou en appelant le 1 866 660-2220. **INFORMATIONS D'URGENCE RELATIVES AUX DÉVERSEMENTS :** 1 514 645-1320 ou 1 866 660-2220.

PPG Revêtements Architecturaux estime que les données techniques présentées sont actuellement exactes. Néanmoins, aucune garantie d'exactitude, d'exhaustivité ou de rendement n'est donnée explicitement ou implicitement. Les améliorations en matière de technologie de revêtement peuvent causer une variation des futures données techniques par rapport à celles fournies dans ce bulletin. Pour connaître les derniers renseignements techniques, visiter notre site internet ou appeler le 1 866 660-2220.

Le logo PPG est une marque déposée de PPG Industries Ohio, Inc. *SEAL GRIP* est une marque déposée de PPG Architectural Finishes, Inc.



PPG Revêtements Architecturaux, Inc.
One PPG Place
Pittsburgh, PA 15272 États-Unis
www.ppgpaints.com

PPG Revêtements Architecturaux Canada, Inc.
2505, de la Métropole
Longueuil, QC, Canada, J4G 1E5

Services techniques 450 442-2220
1 866 660-2220
Télécopieur : 450 679-8893
1 800 278-8893

Architecte/Concepteur
1-888-PPG-IDEA