



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.



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.

282260SP/01

Incolore brillant Braco
faible en COV

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