



GÉNÉRALITÉS

Le système à COV bas de Valspar procure une solution de solvant conviviale pour l'environnement et économique en utilisant notre technologie de marque Clean Air[®] tout en maintenant la qualité constante pour laquelle Valspar est reconnue. LVPB200/LVPW200 est un apprêt surfaçant à poser directement sur le métal et un apprêt scellant à pouvoir garnissant à utiliser sur de nombreux substrats différents. Aucun ponçage requis.



1. COMPOSANTS

- LVPB200 Surfaçant/Scellant à l'époxy acrylique - Noir
- LVPW200 Surfaçant/Scellant à l'époxy acrylique - blanc
- LVCA200 Agent de durcissement à COV bas
- LVBF100 Réducteur COV bas rapide
- LVBM100 Réducteur COV bas moyen
- LVBS100 Réducteur COV bas lent
- 171 Réducteur rapide
- 172 Réducteur moyen
- 173 Réducteur lent
- 174 Réducteur très lent
- 171HP Réducteur rapide haute performance
- 172HP Réducteur rapide performance moyenne
- 173HP Réducteur rapide performance lente
- 174HP Réducteur rapide performance très lente



2. RAPPORT DE MÉLANGE

COMME APPRÊT SCELLANT À POUVOIR GARNISSANT - 4:1:1 (par volume)

- Mélanger quatre (4) parties de LVPB200 ou LVPW200 à une (1) partie d'agent de durcissement à COV bas LVCA200 et réduire avec une (1) partie de solvants ou réducteurs indiqués ci-dessus. Vérifier les règlements locaux en matière de directives pour la conformité aux COV.

Règles de conformité aux COV pour les É.-U. et le Canada :

- Pour une conformité aux COV 3.5, utiliser les réducteurs de série 170 ou 170HP
- Pour une conformité aux COV 2.1, utiliser les réducteurs à COV lents de la série LVB100

COMME APPRÊT SCELLANT - 4:1:2 (par volume)

- Mélanger quatre (4) parties de LVPB200 ou LVPW200 à une (1) partie d'agent de durcissement à COV bas LVCA200 et réduire avec deux (2) parties de solvants ou réducteurs indiqués ci-dessus.

Règles de conformité aux COV pour les É.-U. et le Canada :

- Pour une conformité aux COV 4.6, utiliser les réducteurs de série 170 ou 170HP
- Pour une conformité aux COV 2.1, utiliser les réducteurs à COV lents de la série LVB100



3. DURÉE EN POT à 77 °F (25 °C)

COMME APPRÊT SCELLANT À POUVOIR GARNISSANT :

- 20 à 30 minutes

COMME APPRÊT SCELLANT :

- 45 à -60 minutes



4. NETTOYAGE

- Utiliser les réducteurs de retouches Valspar énumérés ci-dessus (vérifier les règlements locaux)



5. ADDITIFS

- N/D



6. PRÉPARATION DE LA SURFACE

- Avant la réparation, essuyer la surface avec le 170 Aqua Clean et assécher avec un chiffon propre avant que le produit ne durcissent
- Sabler le mastic de carrosserie avec un papier à poncer de 180 grains ou plus fin, poncer le substrat avec un papier à poncer de 320 grains ou l'équivalent
- Nettoyer la surface avec 170 Aqua Clean et assécher avec un chiffon propre avant que le produit ne durcisse

7. COUCHES DE FINITIONS

- N/D



8. NOTES AU TECHNICIEN

- N/D



9. SUBSTRATS

- Aluminium, acier, acier galvanisé bien nettoyé ou un acier sablé
- Fibre de verre, SMC, couche électrodéposée, finitions d'équipementier bien préparées
- Couches électrodéposées d'origines adéquatement préparées



10. APPLICATION

COMME APPRÊT SCELLANT À POUVOIR GARNISSANT :

- Pulvériser une (1) à trois (3) couches, attendre 10 à 20 minutes entre chaque couche

COMME APPRÊT SCELLANT :

- Pulvériser une (1) couche, attendre 10 à 15 minutes entre chaque couche



11. TEMPS DE DURCISSEMENT / SÉCHAGE

SÉCHAGE À L'AIR à 77 °F (25 °C)

	COMME APPRÊT SURFAÇANT	COMME APPRÊT SCELLANT
Temps de durcissement entre les couches	10 à 20 minutes	10 à 15 minutes
Pour ponçage à l'air	60 à 90 minutes	Ponçage plume 10 minutes
Pour ponçage par cuisson 155 °F/68 °C	10 à 15 minutes	Ne pas cuire le scellant
Pour séchage de la couche de finition à l'air	N/D	10 à 20 minutes
Pour couche de finition sans sablage	N/D	4 heures max.



12. SÉCHAGE À L'INFRAROUGE

- N/D



13. RÉGLAGE DU PISTOLET

VOIR PAGE 2





13. RÉGLAGE DU PISTOLET (Suite)

PISTOLET CONVENTIONNEL	COMME APPRÊT SURFAÇANT	COMME APPRÊT SCELLANT
Alimentation par gravité	1,5 mm à 1,9 mm	1,3 mm à 1,5 mm
Alimentation par siphon	1,5 mm à 1,9 mm	1,3 mm à 1,5 mm
PISTOLET HVLP		
Alimentation par gravité	1,4 mm à 1,6 mm	1,3 mm à 1,4 mm

PRESSIONS D'AIR

Pistolet conventionnel	COMME APPRÊT SURFAÇANT	COMME APPRÊT SCELLANT
Alimentation par gravité	20 à 30 lb/po ² (1,5 à 2 bar)	25 à 30 lb/po ² (1,7 à 2 bar)
Alimentation par siphon	25 à 30 lb/po ² (1,7 à 2 bar)	25 à 35 lb/po ² (1,7 à 2,5 bar)
HVLP Air d'entrée	6 à 8 lb/po ² (0,41 à 0,55 bar)	
Vous reporter aux informations du fabricant du pistolet		



14. CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

POUR LES É.-U./Canada (Conformité 3,5/2,1 LB./GAL)

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES RTS	4:1:1		4:1:1	
	(Réducteurs série 170 ou 170HP)		(Réducteurs à COV bas série LVB100)	
	LB/GAL	g/L	LB/GAL	g/L
VOC réel	2,6 max.	315 max.	1,25 max.	150 max.
VOC réglementaire (Moins d'eau et solvants exemptés)	3,5 max.	420 max.	2,1 max.	250 max.
Densité	10 à 12	1 200 à 1 440	10 à 12	1 200 à 1 440
	Pds %	VOL.%	Pds %	VOL. %
Teneur totale de solides	50 à 60	35 à 45	50 à 60	35 à 45
Teneur totale des volatiles	40 à 50	55 à 65	40 à 50	55 à 65
Eau	0	0	0	0
Teneur exempte de composé	20 à 30	25 à 35	30 à 40	40 à 45
Catégorie du revêtement	Apprêts surfaçants			

REMARQUE : Les règlements des É.-U. et du Canada permettent d'utiliser des composés exempts pour le calcul des COV.



14. CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES (Suite)

POUR LES É.-U./Canada (Conformité 4,6/2,1 LB./GAL)

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES RTS	4:1:2		4:1:2	
	(Réducteurs série 170 ou 170HP)		(Réducteurs à COV bas série LVB100)	
	LB/GAL	g/L	LB/GAL	g/L
VOC réel	3,45 max.	415 max.	1,0 max.	125 max.
VOC réglementaire (Moins d'eau et solvants exemptés)	4,6 max.	550 max.	2,1 max.	250 max.
Densité	10 à 12	1 200 à 1 440	10 à 12	1 200 à 1 440
	Pds %	VOL.%	Pds %	VOL. %
Teneur totale de solides	45 à 55	30 à 40	45 à 55	30 à 40
Teneur totale des volatiles	45 à 55	60 à 70	45 à 55	60 à 70
Eau	0	0	0	0
Teneur exempte de composé	20 à 25	25 à 30	35 à 45	50 à 55
Catégorie du revêtement	Apprêt scellant			

REMARQUE : Les règlements des É.-U. et du Canada permettent d'utiliser des composés exempts pour le calcul des COV.

POUR LE RESTE DU MONDE (en dehors des É.-U. et du Canada)

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES RTS	4:1:1		4:1:2	
	(Réducteurs série 170 ou 170HP)		(Réducteurs série 170 ou 170HP)	
	LB/GAL	g/L	LB/GAL	g/L
COV	6,0 max.	720 max.	6,6 max.	800 max.
Densité	10 à 12	1 200 à 1 440	10 à 12	1 200 à 1 440
	Pds %	VOL.%	Pds %	VOL. %
Teneur totale de solides	50 à 60	35 à 45	45 à 55	30 à 40
Teneur totale des volatiles	40 à 50	55 à 65	45 à 55	60 à 70
Eau	0	0	0	0
Catégorie du revêtement	Apprêts surfaçants		Apprêt scellant	

S'il est utilisé comme indiqué, ce produit est conforme aux normes en matière de COV des juridictions à COV bas. Vérifier la conformité avec les règles d'état et locales sur la qualité de l'air avant d'utiliser. Les données sur cette feuille représentent les valeurs typiques. Les variables d'application étant un important facteur pour le rendement du produit, cette information doit servir comme guide général seulement. Valspar n'a aucune obligation ni responsabilité en regard de cette information. À MOINS QUE VALSPAR ACCEPTE AUTREMENT PAR ÉCRIT, VALSPAR NE FAIT AUCUNE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, ET DÉCLINE TOUTES GARANTIES INCLUANT LES GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE, D'ADAPTATION À UNE UTILISATION PARTICULIÈRE OU D'ENFREINDRE TOUT BREVET. VALSPAR NE PEUT ÊTRE TENUE RESPONSABLE D'AUCUN DOMMAGE SPÉCIAL, INDIRECT OU ACCESSOIRE. Votre seul recours en cas de défaut du présent produit est le remplacement du produit défectueux ou le remboursement de son prix d'achat, à notre choix.