



GÉNÉRALITÉS

Le LICP300 est un paquet de deux apprêts à l'époxy durcis avec de l'amine modifiée pour les milieux difficiles. Le LICP300 procure une excellente adhérence, une résistance à l'eau et aux produits chimiques combinée à une protection extrême contre la corrosion.



1. COMPOSANTS

- LICP300 Apprêt à l'époxy anti-corrosif - Buff
- EKP300 Activateur d'apprêt à l'époxy
- X01 Réducteur COV bas rapide
- X02 Réducteur COV bas moyen
- 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
- LICR70 Réducteur usages multiples - rapide
- LICR80 Réducteur usages multiples - moyen
- LICR90 Réducteur usages multiples - lent



2. RAPPORT DE MÉLANGE (20:1 par volume)

- Mélanger 20 parties de LICP300 à une (1) partie d'activateur EKP300
- Peut être réduit à 10 % par volume avec les réducteurs indiqués ci-dessus

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

- Pour la conformité aux COV 3.5, utiliser les réducteurs COV lents X01 ou X02
- Pour le règlement national sur les COV, utiliser les autres réducteurs indiqués ci-dessus



3. DURÉE EN POT à 77 °F (25 °C)

- Quatre (4) à six (6) heures



4. NETTOYAGE

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



5. ADDITIFS

- N/D



6. PRÉPARATION DE LA SURFACE PRÉALABLEMENT PEINTE

- Laver la surface avec un détergent doux et de l'eau
- Rincer et sécher la surface
- Sabler et poncer avec P180 à P320
- Nettoyer la surface avec le Aqua Clean 155 ou 170 Aqua Clean et assécher avec un chiffon propre avant que le produit ne durcisse

ACIER NU, ALUMINIUM

- Veiller à ce que les surfaces soient propres, sèches et sans poussière, graisse ou autres contaminations
- Sabler/dissoudre ou poncer avec P80 à P120

REMARQUE : Couvrir dans l'heure qui suit après la préparation de la surface pour une performance optimale.

7. COUCHES DE FINITIONS

- N/D



8. NOTES AU TECHNICIEN

- N/D



9. SUBSTRATS

- Acier, aluminium bien préparé



10. APPLICATION

- Pulvériser une (1) à trois (3) couches humides moyennes (1 à 3 mils, 25 à 75 µm)
- Accorder 5 à 10 minutes entre les couches ou jusqu'à ce que la surface ternisse jusqu'à une finition matte
- La température de la surface doit être entre 50 et 100 °F (10 et 38 °C) avec une humidité ambiante inférieure à 80 %
- Pulvériser à l'aide d'un pistolet à air, ou un équipement d'application sans air ou assisté par air



11. TEMPS DE DURCISSEMENT / SÉCHAGE SÉCHAGE À L'AIR à 77 °F (25 °C)

Temps de durcissement	5 à 10 minutes
Temps libre d'impression	1 à 3 heures (selon le DFT)
À couche de finition	30 minutes
Pour couche de finition sans sablage	48 heures maximum



12. SÉCHAGE À L'INFRAROUGE

- N/D



13. RÉGLAGE DU PISTOLET PISTOLET CONVENTIONNEL

Buse	1,5 à 1,9 mm
Bouchon d'air	1,5 à 1,9 mm
Pression d'entrée d'air	25 à 35 lb/po ² (2 à 1,7 bar)

PISTOLET SANS AIR / ASSISTÉ À L'AIR SANS AIR

Grosseur d'embout	0,13 à 0,17 po
Pression d'entrée d'air	900 à 1 200 lb/po ² (60 à 80 bar)
Pression d'atomisation d'air	55 à 65 lb/po ² (3,8 à 4,5 bar)



14. CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES VOUS REPORTER À LA PAGE 2



14. CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES (Suite) POUR LES É.-U. (Règlement national/Conformité 3,5 LB./GAL)

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES RTS	20:1:0 à 10 %		20:1:0 à 10 %	
	(Réducteurs série 170HP ou LIC)		(Réducteurs de COV bas X01, X02)	
	LB/GAL	g/L	LB/GAL	g/L
VOC réel	2,8 max.	335 max.	1,9 max.	227 max.
VOC réglementaire (Moins d'eau et solvants exemptés)	4,6 max.	550 max.	3,5 max.	420 max.
Densité	9 à 12	1 080 à 1 440	9 à 12	1 080 à 1 440
	Pds %	VOL. %	Pds %	VOL. %
Teneur totale de solides	45 à 50	27 à 32	45 à 50	27 à 32
Teneur totale des volatiles	50 à 55	68 à 73	50 à 55	68 à 73
Teneur en eau	0	0	0	0
Teneur exempte de composé	27 à 32	34 à 39	33 à 38	41 à 46
Catégorie du revêtement	Apprêt scellant			

REMARQUE : Les règlements des É.-U. 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	20:1:0 à 10 %	
	(Réducteurs série 170HP ou LIC)	
	LB/GAL	g/L
COV	6,0 max.	720 max.
Densité	9 à 12	1 080 à 1 440
	Pds %	VOL. %
Teneur totale de solides	45 à 50	27 à 32
Teneur totale des volatiles	50 à 55	68 à 73
Eau	0	0
Catégorie du revêtement	Apprêt scellant	

REMARQUES

S'il est utilisé comme indiqué, ce produit est conçu pour être conforme aux normes sur les émissions de composés organiques volatiles (COV) des É.-U. aux fins de couches de finition dans le domaine de l'automobile. 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.