

# AMERCOAT® 71 PRIMER

## DESCRIPTION

Primaire bi composant époxydique polyamide

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Un primaire époxy polyamide performant
- Constitue des systèmes de revêtement durables avec une large gamme de finitions pour des applications hors immersion
- Convient pour des substrats variés
- Excellent primaire d'atelier anticorrosion dans des ambiances corrosives
- Convient comme primaire de liaison sur DIMETCOTE

## COULEUR ET NIVEAU DE BRILLANCE

- Rouge oxyde
- Mat

## CARACTÉRISTIQUES À 20°C (68°F)

Informations sur le mélange	
Nombre de composant	Deux
Densité	1,4 kg/l (11,6 lb/US gal)
Extrait sec en volume	51 ± 2%
COV (livré)	max. 358,0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 435,0 g/l (approx. 3,6 lb/US gal)
Épaisseur recommandée du film sec	50 µm (2,0 mils) per coat
Rendement théorique	10,2 m <sup>2</sup> /l pour 50 µm (409 ft <sup>2</sup> /US gal pour 2,0 mils)
Sec au toucher	3 heures
Délai de recouvrement	Minimum: 4 heures
Date Limite d'Utilisation Optimale	Base: minimum 24 mois si stockée dans un endroit frais et sec Durcisseur: minimum 24 mois si stocké dans un endroit frais et sec

Note:

- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Délais de recouvrement
- Voir DONNEES COMPLEMENTAIRES - Temps de séchage

# AMERCOAT® 71 PRIMER

## ETAT ET TEMPÉRATURE DU SUPPORT RECOMMANDÉS

### Préparation de surface

- Acier; grenailé ISO Sa 2½ ou SSPC-SP-10, profil de rugosité 25 – 50 µm (1.0 – 2.0 mils)
- La couche précédente compatible doit être sèche et exempte de toute pollution
- Se référer aux instructions d'application dans le cas du DIMETCOTE avec des exigences particulières sur le recouvrement

Note: Appliquer le primaire dès que possible après la préparation de surface afin d'éviter toute pollution.

---

### Acier galvanisé et aluminium

- L'acier galvanisé doit être exempt de graisse, sels et toute pollution
- Si la galvanisation a été exposée aux intempéries pendant 6 mois ou plus, éliminer les produits de corrosion du zinc par des moyens mécaniques (tels que ponçage mécanique ou grenailage léger).
- L'aluminium doit être sec et exempt de toute pollution
- Un grenailage léger avec des abrasifs fins est requis

Note: Appliquer le primaire dès que possible après la préparation de surface afin d'éviter toute pollution.

---

### Température du support et conditions d'application

- Surface temperature during application should be between 5°F (41°C) and 60°F (140°C)
  - [Select correct formula] [Select correct formula] [Select correct formula] [Select correct formula] 0 secondes [Select correct formula]
  - La température ambiante pendant l'application et le séchage doit être comprise entre 5°C (41°F) et 50°C (122°F)
  - Relative humidity during application should not exceed 85%
- 

## MODE D'EMPLOI

### Rapport de dosage en volume : base 80% - durcisseur 20%

- La température du mélange base et durcisseur doit être de préférence supérieure à 15°C (59°F), sinon ajouter du diluant afin d'obtenir la bonne viscosité d'application
  - Ajouter le durcisseur à la base et continuer à mélanger jusqu'à homogénéisation
  - Le diluant doit être ajouté une fois les deux composants mélangés
  - Un excès de diluant entraîne une tendance à la coulure
- 

### Durée de mûrissement du mélange

0 secondes [Select correct formula]

---

### Durée pratique d'utilisation du mélange

8 heures à 20°C (68°F)

Note: Voir INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES - Durée pratique d'utilisation du mélange

---

# AMERCOAT® 71 PRIMER

## Pistolet pneumatique

### Diluant recommandé

THINNER 91-83

### Taux de dilution

0 - 10%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

### Diamètre de la buse

1.8 - 2.2 mm (env. 0.070 - 0.087 pouce)

### Pression à la buse

0,40 - 0,60 MPa (approx. 4 - 6 bar; 58 - 87 p.s.i.)

---

## PISTOLET AIRLESS

### Diluant recommandé

THINNER 91-83

### Taux de dilution

0 - 5%, en fonction des épaisseurs demandées et des conditions d'application

### Diamètre de la buse

Approx. 0.38 – 0.53 mm (0.015 – 0.021 pouce)

### Pression à la buse

20,7 MPa (approx. 207 bar; 3003 p.s.i.)

---

## BROSSE/ROULEAU

- Pour petites surfaces seulement (retouches et réparations)
- Petites surfaces endommagées, zones nues ou micropiquurées réparées à la brosse. Réparer les zones plus importantes par pulvérisation.

### Diluant recommandé

THINNER 91-83

### Taux de dilution

0 - 10%

---

## SOLVANT DE NETTOYAGE

THINNER 90-58

Note: L'équipement doit être nettoyé soigneusement immédiatement après emploi

---

# AMERCOAT® 71 PRIMER

## INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

### Intervalles de recouvrement pour une épaisseur film sec jusqu'à 50 µm (2.0 mils)

Recouvrable par...	Délai	20°C (68°F)
Par lui-même	Minimum	4 heures
	Maximum	0 secondes 0 secondes

Note: Les délais sont proportionnellement plus courts aux températures plus élevées ou plus basses humidités et plus longues aux températures plus basses et épaisseurs plus fortes

### Temps de séchage pour une épaisseur film sec jusqu'à 50 µm (2.0 mils)

Température du support	Sec au toucher	Sec manipulable
20°C (68°F)	3 heures	4 heures
27°C (81°F)	2 heures	4 heures

Note:

- Les temps de séchage dépendent de la température de l'air et de l'acier, de l'épaisseur appliquée, de la ventilation et des autres conditions ambiantes
- Les temps (de séchage, de durée de vie en pot...) sont proportionnellement plus courts à haute température et plus long à basse température.

### Durée pratique d'utilisation (à la viscosité d'application)

Température du mélange	Durée pratique d'utilisation du mélange
20°C (68°F)	8 heures
27°C (81°F)	6 heures
35°C (95°F)	4 heures

Note: La durée de vie en pot et les temps de séchage et de réticulation dépendent des conditions sur site: volume de produit mélangé, températures ambiante et du substrat, paramètres climatiques et ventilation

## SECURITE

- Comme de mauvaises utilisations ou manipulations peuvent être préjudiciables à la santé et causer des incendies ou des explosions, les instructions des fiches de données de sécurité jointes à celles des fiches techniques doivent être respectées durant les phases de stockage, manipulation, utilisation et de séchage.
- Une ventilation adéquate pour éliminer le solvant doit être maintenu durant l'application et le séchage

# AMERCOAT® 71 PRIMER

## DISPONIBILITÉ À TRAVERS LE MONDE

PPG Protective and Marine Coatings a pour objectif de fournir le même produit dans le monde entier. Cependant, de légères modifications du produit sont parfois nécessaires pour respecter les règles nationales ou locales. | Dans ce cas, une autre fiche technique du produit sera utilisée.

## GARANTIE

PPG garantit (i) son droit sur le produit, (ii) que la qualité du produit est conforme aux spécifications de PPG pour un produit de ce type en vigueur au moment de la fabrication et (iii) que le produit livré sera libre du droit légitime de toute tierce partie en matière de violation de tout brevet américain relatif au produit. IL S'AGIT DES SEULES GARANTIES CONSENTIES PAR PPG ET PPG REJETTE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPLICITE OU IMPLICITE, CONFORMEMENT À LA LOI OU DÉRIVANT DE LA LOI, CONCERNANT LA COMMERCIALISATION OU L'USAGE, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE AUTRE GARANTIE D'ADAPTATION À UN OBJECTIF OU USAGE PARTICULIER. Toute réclamation relative à cette garantie doit être notifiée par écrit par l'Acheteur à PPG dans les cinq (5) jours suivant la découverte par l'Acheteur du défaut signalé, mais en aucun cas après l'expiration de la durée de conservation applicable du produit ou un an après la date de livraison du produit à l'Acheteur, selon ce qui arrive en premier. Toute absence de communication d'une telle non-conformité par l'Acheteur à PPG, selon les termes mentionnés ci-dessus, empêchera l'Acheteur de bénéficier de cette garantie.

## LIMITATIONS DE RESPONSABILITE

EN AUCUN CAS PPG NE PEUT ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE, EN VERTU D'UNE QUELCONQUE THÉORIE DE RÉPARATION (SOIT PAR NÉGLIGENCE, SOIT PAR RESPONSABILITÉ INCONDITIONNELLE OU RESPONSABILITÉ CIVILE) DE TOUS DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX, FORTUITS OU CONSÉCUTIFS LIÉS À, PROVENANT OU DÉCOULANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT. Les renseignements figurant sur la présente fiche ne sont donnés qu'à titre indicatif et sont basés sur des essais en laboratoire considérés comme fiables par PPG. PPG peut modifier à tout moment les renseignements contenus dans cette fiche à la suite d'une expérience pratique et de l'évolution continue du produit. Toutes les recommandations ou suggestions relatives à l'utilisation du produit PPG, que ce soit dans la documentation technique ou en réponse à une demande spécifique ou autre, sont basées sur des données qui sont, à la connaissance de PPG, fiables. Les produits et les renseignements y afférents sont conçus pour des utilisateurs ayant les connaissances et compétences industrielles requises et il appartient à l'utilisateur final de déterminer si le produit est adapté à l'application visée, et l'Acheteur sera considéré comme seul juge et responsable à ce propos. PPG n'exerce aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support, ni sur les différents facteurs qui influencent l'usage et l'application du produit. Par conséquent, PPG réfute toute responsabilité en cas de perte, blessure ou dommage résultant d'une telle utilisation ou du contenu de cette fiche technique (sauf accords écrits contraires). Des variations dans les conditions d'application, des changements dans les procédures d'utilisation ou l'extrapolation de données peuvent entraîner des résultats non satisfaisants. Cette fiche remplace toutes les versions précédentes et il appartient à l'Acheteur de s'assurer que ces renseignements sont d'actualité avant d'utiliser le produit. Les fiches en vigueur pour tous les produits PPG Protective & Marine Coatings sont disponibles sur [www.ppgmc.com](http://www.ppgmc.com). Le texte anglais de la présente fiche prévaut sur toute traduction.

The PPG Logo, Bringing innovation to the surface., and other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.



**PPG Protective &  
Marine Coatings**

Bringing innovation to the surface.™