

GUIDE NAUTIQUE

APPLICATION ET REFINITION



SOMMAIRE





LIGNES DIRECTRICES GÉNÉRALES

Ce guide est conçu pour fournir à l'applicateur professionnel les éléments suivants les informations nécessaires à l'application de nos produits; il est destiné comme guide pratique pour le bricoleur. Nous vous encourageons à lire l'ensemble du guide, en particulier les sections relatives à la sécurité avant l'application de n'importe quel produit. Les fiches signalétiques (SMDS) doivent être lues par l'applicateur avant d'appliquer un produit Glass Shield. Ces documents contiennent des informations détaillées pour une manipulation sécuritaire de nos produits.

En plus de l'information sur les systèmes d'application, vous pouvez consulter au www.glass-shield.com les fiches techniques de ces produits. Elles contiennent les données de base des ratios de mélange et les spécifications d'application de chaque produit.

N'oubliez pas que les systèmes de revêtement Glass Shield recommandés sont conçu spécifiquement pour l'industrie de l'embarcation de plaisance et fournit une finition qui résiste aux UVs, à l'abrasion, au farinage, à la corrosion et attaques chimiques. Seul un système de revêtement Glass Shield complet fournira ces caractéristiques. Ne pas incorporer de diluant, d'additif, de modificateur, de convertisseur, ou d'apprêt qui n'est pas spécifiquement recommandé par Glass Shield. Une telle substitution peut mettre en péril les caractéristiques du système de revêtement Glass Shield et peut résulter en une qualité cosmétique médiocre, une défaillance prématurée du revêtement et annulera automatiquement toute responsabilité de notre part.

PRATIQUES DE SÉCURITÉ

Glass Shield s'engage à vous fournir des produits ainsi que des systèmes de revêtements à la fine pointe de la technologie. Cet engagement s'accompagne d'une responsabilité beaucoup plus lourde de conséquences, c'est donc pour cette raison que nous vous fournissons les informations de sécurité nécessaires concernant l'application et la manipulation de nos produits.

Veillez lire attentivement les mises en garde et les avertissements sur nos étiquettes. Elles sont là pour votre bénéfice, votre sécurité et votre santé. L'équipement de sécurité recommandé garantit la sécurité d'utilisation de nos produits.

Si vous avez des questions, n'hésitez pas à nous contacter.

TÉLÉPHONE: 1.800.361.6652

De plus, vous pouvez consulter nos fiches techniques sur notre site internet à www.glass-shield.com

NETTOYAGE DE SURFACE

Une surface propre et sèche est essentielle au succès de tout revêtement. Nos systèmes comprennent des produits et des procédures qui vous permettront d'obtenir des conditions de surface appropriées. Rappelez-vous! Nettoyez avant de poncer. Le ponçage fait souvent fondre des graisses, de la cire et des huiles dans la surface, ce qui rend impossible l'obtention d'une surface propre.

De nombreux applicateurs frottent la surface qu'ils vont peindre avec un nettoyant avec une poudre pour les tâches domestiques et un tampon à récurer avant d'exécuter tout autre travail préparatoire. Il s'agit d'une excellente pratique car l'observation attentive du comportement de l'eau lors du rinçage vous donnera un bon indicatif de la propreté de votre surface. Les ruptures, trous ou encore le perlage de l'eau de rinçage indiquent les zones qui nécessitent une attention supplémentaire.

Technique de nettoyage à deux chiffons

La surface doit être nettoyée à fond de toute poussière à l'aide d'un aspirateur ou de l'air comprimé sec et propre à souffler pendant l'essuyage avec un chiffon de coton propre et sans huile. Tremper un chiffon dans le solvant de nettoyage de surface Glass Shield GS 9020S et utilisez ce chiffon pour mouiller la surface.

Utilisez un deuxième chiffon sec pour essuyer la surface afin d'éliminer toute contamination de surface. Travaillez de petites surfaces de 4 pieds carrés ou moins à la fois afin d'éliminer l'évaporation et le séchage du solvant avant que votre deuxième chiffon ne l'essuie. Vous obtiendrez une propreté parfaite. Changez fréquemment vos chiffons, jusqu'à ce que l'entière surface soit sans résidus. À la suite de cette opération vous serez en mesure de passer à la prochaine étape: le ponçage.

ATTENTION!

L'essuyage de la surface à l'aide d'un seul chiffon humide ne fait que propager les contaminants. Assurez-vous que les chiffons utilisés soient exempts d'impuretés ou de contaminants. Un chiffon de coton propre est ce qu'il y a de mieux.

RUBAN ADHÉSIF ET MASQUAGE

Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Des problèmes courants avec les rubans non conçus pour être utilisés avec ces types de revêtements est qu'ils ont une faible résistance aux solvants au fluage et laissent des résidus d'adhésif sur la surface.

Pour la création de bandes décoratives, un ruban de plastique mince tel que le 3M Fine Line® #218 est recommandé. Question d'assurer une adhésion uniforme, pousser les rebords du ruban à peindre avec une feuille de papier cela facilitera la glisse afin d'obtenir des rebords bien scellés, une ligne fine, uniforme et sans fluage.

Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ATTENTION!

N'utilisez pas de pellicule ou film plastique léger afin de masquer vos surfaces, ils ont la fâcheuse tendance à coller à la surface. Cela peut laisser des traces ou des marques sur la peinture qui ne peuvent être enlevés. N'utilisez pas de bâche plastique sur une surface plus de deux jours. De la condensation peut se former sous le plastique et causer des cloques, des bulles ou une perte de lustre dans le fini de la peinture. N'utilisez pas de papier journal ou de journaux; ceux-ci peuvent teindre le fini de la peinture.

COMPRESSEUR ET AIR COMPRIMÉ

De l'air propre, exempt d'huile et sec est essentiel pour le fonctionnement de l'équipement d'atomisation pour l'application de l'apprêt ou de la couche de finition.

Les conduits d'alimentation d'air doivent être munis d'un filtre séparateur pour l'huile et l'eau. Pour être efficace, l'air provenant du compresseur doit avoir le temps de refroidir avant d'atteindre le filtre séparateur. Habituellement, un minimum de 30 pieds est requis entre le compresseur et les filtres séparateurs. Des filtres séparateurs supplémentaires peuvent être nécessaires.

- Lors du ponçage ou du meulage, travailler dans des endroits bien aérés et maintenir un flux continu d'air frais.
- Ne pas respirer la poussière de ponçage ou de meulage.
- Garder la poussière de ponçage hors de contact avec la peau et les yeux.
- Porter un appareil de protection respiratoire à cartouche chimique ou à filtre mécanique correctement ajusté, comme un appareil de la série 3M 6000 ou l'équivalent, lors du ponçage.
- Garder vos partenaires et travailleurs non protégés à l'écart de la zone de ponçage et de meulage.

Un ponçage approprié favorise l'adhérence de la couche suivante. Un ponçage excessif ou l'utilisation d'un grain trop grossier peut ouvrir des pores dans la surface ou créer un profil de rayure. Cela peut causer des trous de porosité dans le gelcoat et des rayures de ponçage qui seront visible dans votre fini et devront être corrigées avant l'application de votre apprêt.

Il existe quatre types de ponçage de base dans notre guide, des références sont faites à chaque type. Les quatre types peuvent être réalisés à la main avec un bloc de sablage flexible de type nautique 3M (numéro de pièce 83978), ou avec une ponceuse électrique. La forme de la surface, la taille et les exigences de qualité détermineront les outils ou la combinaison d'outils nécessaires.

Premier type.

Ponçage léger de surface: ternir le lustre d'un fini ou d'une surface lisse ou pour créer un profil afin favoriser l'adhérence d'un autre revêtement. L'avantage avec notre apprêt de série 1500 est que vous n'aurez aucun ponçage à effectuer si vous effectuez l'application de votre couche de finition avant 30 jours. Si vous dépassez ce délai, nous vous recommandons l'utilisation d'un tampon 3M Scotch-Brite® afin de dépolir la surface et favoriser l'adhésion de votre couche de finition. Si votre couche d'apprêt de série 1500 démontre des signes de pelure d'orange ou un manque au niveau de la rectitude de votre couche d'apprêt, un ponçage sera nécessaire pour corriger la rectitude de votre couche d'apprêt afin d'optimiser la qualité de votre fini.

Deuxième type

Ponçage en douceur: ce type de ponçage sert à corriger les signes pelure d'orange ou texture fine suite aux coups de pinceau ou de rouleau. Cela se fait généralement avec une petite ponceuse à tampons ou un ponçage manuel à l'aide d'un petit bloc de ponçage et un papier de ponçage avec un grain relativement fin. N'utilisez jamais vos doigts pour le ponçage car la rectitude de votre couche d'apprêt en sera affectée par un manque d'uniformité. Ce type de ponçage n'est pas considéré comme un carénage.

Troisième type

Ponçage de type bloc: le ponçage de type bloc est utilisé pour le carénage. Ce type de ponçage est fait à la main, il utilise une planche de sablage flexible de type nautique 3M (numéro de pièce 83978) ou encore une ponceuse électrique afin de niveler la rectitude de votre surface. Les zones profondes seront plus foncées et les zones hautes deviendront plus pâles suite au ponçage. Cette opération de ponçage a pour objectif d'uniformiser la rectitude de votre surface.

Quatrième type

Le meulage: pour l'enlèvement de matière. Les grains sont grossiers, 24-36-60, dans le but premier d'éliminer les matériaux indésirables et de créer un profil de surface. Le meulage serait utilisé pour faire briller le métal corrodé, enlever les vieux revêtements et enlever le gelcoat fortement oxydé ou endommagé.

ÉQUIPEMENT D'ATOMISATION

Dix étapes vers le succès.

Points clés sur l'équipement pour les applications Glass Shield.

Étape 1

Vous avez besoin d'un équipement de bonne qualité et bien entretenu. Si vous utilisez la meilleure peinture, vous limiteriez vos chances de succès en utilisant pas le matériel adéquat dans les meilleures conditions. Cela comprend de s'assurer que les boyaux flexibles d'air sont du bon type et de la bonne capacité.

Étape 2

Normalisez votre équipement. Lorsque plus d'un pistolet d'atomisation est utilisé pendant un travail, il est avantageux d'utiliser les mêmes marques et les mêmes modèles de pistolets, des pots à pression, etc. Cela comprend également d'avoir les mêmes chapeaux d'air, les mêmes pointes et les mêmes buses, ceux recommandés par le fabricant du pistolet.

Étape 3

S'assurer que le pistolet, les conduits et l'air sont propres. Si les conduits d'air sont sales, veuillez les remplacer. Vérifier la propreté intérieure des conduits en faisant passer de l'air pendant 10-15 minutes dans un chiffon propre. Remplacer les filtres et pièces de service régulièrement.

Étape 4

Vérifiez les conditions environnementales. La température (air et substrat), l'humidité et le débit d'air peuvent tous nécessiter un ajustement afin d'optimiser la qualité de votre fini.

Étape 5

Une fois que la situation environnementale est connue, choisissez le bon réducteur et diluer à la viscosité recommandée.

Étape 6

Déterminer la configuration optimale du pistolet. Afin de régler correctement l'atomisation de la peinture, vérifier le débit de produit et la pression d'air au pistolet. Faites vos tests d'ajustement sur des cartons.

Dix étapes vers le succès(suite).

Étape 7

Synchroniser les réglages de vos pistolets. Vérifier que tous les pistolets d'atomisation aient le même débit et la même pression d'air, et que ceux-ci ne soient pas modifiés pendant l'application.

Étape 8

Enregistrez les paramètres pour référence ultérieure.

Étape 9

Pulvériser une zone de test. Au début du travail, et ce avant l'application de chacune des couches. Atomiser une surface de taille décente sur un panneau séparé et vérifier l'apparence et l'épaisseur du film humide à l'aide d'un micromètre de film mouillé.

Étape 10

Travailler dans le cadre de la vie en pot. Comme la peinture continue à induire, la rhéologie et la viscosité peuvent changer, affectant le résultat final.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate. Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards de pulvérisation ou les poussières de ponçage. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre pas la présence de vapeurs et les niveaux de particules sont inférieures aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur. Prévoir une ventilation mécanique générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous du seuil des valeurs limites.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison de peinture, des gants imperméables aux solvants et des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé doit être utilisé avec nos produits.

PINCEAUX ET ROULEAUX

Utiliser des pinceaux et des rouleaux qui sont spécifiés pour une utilisation avec des polyuréthanes et des époxydes. Les produits domestiques "fondent" en raison de leur manque de résistance aux solvants. Les produits listés de Corona Brushes et Redtree Industries ont prouvé qu'ils avaient une performance satisfaisante avec nos produits. Des produits équivalents d'autres fabricants peuvent également être satisfaisants.

PINCEAUX:

Corona: les pinceaux Heritage® ou Urethaner® sont recommandés pour la plupart des travaux; ou un Europa® si un pinceau plus fin est nécessaire pour les travaux de détails fins.

Redtree: le Badger®, l'Onyx® et le Chinese Ox® sont recommandés pour les travaux de finition fine. Le Fooler® est recommandé pour les revêtements époxydes et les travaux d'entretien.

Il est parfois utile d'utiliser au moins deux pinceaux. Garder l'un d'entre eux dans le Glass Shield T9800S pendant l'utilisation de l'autre. Changer périodiquement de pinceau pour éviter l'accumulation de peinture dans le pinceau. Retirez soigneusement l'excès de solvant du pinceau qui a été trempé avant de l'utiliser à nouveau. Pour de meilleurs résultats, faites tourner les pinceaux à l'aide d'une essoreuse à pinceaux et rouleaux.

ROULEAUX:

Corona: le Glasskoter® R101F (poils de 1/8") et le R201F (poils de 3/8") sont des revêtements de rouleaux conventionnels de type mohair. Le FoamSlicker® F780-012F est une housse en mousse.

Redtree: le Mohair® Deluxe R-11PH (poils de 3/16") est recommandé pour les vernis de surface. Le Foam Roller® (poils de 1/8") est conçu pour tous les polyuréthanes et les époxydes. Le Dynex® R-22PH (poils de 3/8") est recommandé pour les apprêts époxydiques Glass Shield

Il faut utiliser un pinceau pour verser la peinture afin d'enlever les bulles ou les points laissés par les rouleaux à poils même les plus courts. Utiliser Glass Shield T9800S frais pour nettoyer ou faire tremper le matériel. Toujours garder le matériel supplémentaire à portée de main sur le chantier.

TRAITER TOUTES LES
SURFACES D'ALUMINIUM
AVEC LE A.G.A. 2000

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM NEUF



Conditionneur d'aluminium.

AGA-2000™ est un produit à un composé qui ne requiert aucun mélange préalable. Le conditionneur contient un dégraissant, de l'acide phosphorique ainsi qu'un surfactant biodégradable permettant l'émulsification des contaminants organiques et le conditionnement des surfaces métalliques, allouant ainsi la promotion de l'adhésion et la résistance à la corrosion.

L'AGA-2000™ peut être appliqué à l'aide d'un pulvérisateur (de type jardin) ou de façon manuelle à l'aide d'un pinceau ou d'un linge propre. Appliquer la solution et laisser agir pour une période de 10 minutes en prenant soin de garder la surface toujours humide durant cette période. Rincer ensuite la surface à l'eau, puis essuyer à l'aide d'un linge de coton sans huile, propre et sec afin d'enlever les résidus blanchâtres. Attendre au moins une demi-heure avant de procéder à l'application de l'apprêt.

IMPORTANT!

Ne pas utiliser de pistolet d'atomisation spécifique à l'application de peinture, car les joints d'étanchéité seront fortement endommagés réduisant ainsi le niveau de performance de celui-ci ainsi que le qualité de votre fini .

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux produits acides avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison, des gants imperméables et des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé est facultatif mais fortement recommandé avec ce produit. Nous recommandons un équipement imperméable ainsi que des lunettes de sécurité anti éclaboussures.



**APPLICATION D'UN APPRÊT
VINYLIQUE VINYL-SHIELD
7342**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
SUBSTRAT D'ALUMINIUM NEUF**



**Apprêt vinylique VINYL-SHIELD™ 7342
pour l'aluminium.**

ÉTAPE 1

Le masquage, Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ÉTAPE 2

VINYL-SHIELD™ 7342 (partie A) est un apprêt vinylique à deux composants avec un ratio de 1:1 par volume. Agiter la (partie A) et ajouter lentement son catalyseur la partie B 7343C ,

Afin d'obtenir un mélange homogène, il est recommandé de mélanger mécaniquement la partie A et B, entre 3 et 5 minutes afin que le mélange devienne homogène et uniforme. La dilution du produit avec un diluant n'est pas nécessaire.

ÉTAPE 3

L'apprêt vinylique VINYL-SHIELD™ 7342 doit être appliqué au pistolet à air. Verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de l'apprêt vinylique et d'obtenir une application uniforme, mais qui demeurera non opaque

ÉTAPE 4

Vos tests sont concluants, vos ajustements sont parfaits, votre application test est uniforme et sans pelure d'orange, appliquer une première couche afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur variant entre 7.5 et 12 microns (0.3 à 0.5 mils). Laisser le film s'évaporer entre 20 à 30 minutes après l'application. À l'aide d'un micromètre digital, vérifier l'épaisseur de votre film sec. Comme la durée de vie en pot de l'apprêt vinylique mélangé est d'environ de 4 à 5 heures à une température ambiante de 25°C (77°F), si votre film sec n'a pas l'épaisseur minimum requise qui est de 7.5 microns (0.3 mils) répéter l'étape 3.

ÉTAPE 5

Votre application est uniforme, sans pelure d'orange et votre film sec est d'une épaisseur variant entre 7.5 et 12 microns (0.3 à 0.5 mils). Vous disposez de 60 minutes pour nettoyer vos équipements en utilisant notre solvant de nettoyage GS T9800S et d'entreprendre la préparation et l'application de votre apprêt époxydique EP-GUARD de série 1500. Dans un environnement contrôlé et dépourvu de tout contaminant, le temps de recouvrement maximum pourrait être de 2 heures.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ Lors de l'application de votre apprêt vinylique maintenez votre pistolet d'atomisation à une distance variant de 8 à 12 po. et toujours perpendiculaire de votre surface afin d'obtenir une application uniforme.
- ✓ Afin de mesurer l'épaisseur de votre film sec, une panoplie de micromètre digital sont disponible sur le marché proposant un degré de précision comportant une gamme de prix inférieur à 100\$ CA. Un modèle fort intéressant est le BSIDE CCT02 proposant trois unités de mesure avec une précision : $\pm (2\% + 0.02 \text{ mm})$ convenant aux substrats ferreux et non ferreux tel que l'aluminium au prix d'environ 70\$ CA.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate qui devrait avoir une capacité de 4 à 5 changements d'air/heure . Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards d'atomisation. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre la présence de vapeur et que les niveaux de particules soient inférieurs aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur. Prévoir une ventilation mécanique

générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous des valeurs limites de seuil.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison et un chapeau de peinture, des gants imperméables aux solvants ainsi que des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé NIOSH/MSHA doit être utilisés avec ce produits.

APPLICATION D'UN
ÉPOXYDIQUE EP-GUARD™ 1553
BLANC OU 1552 GRIS
SUR L'ENSEMBLE DES SURFACES

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM NEUF AU DESSUS DE LA LIGNE DE FLOTTAISON



Apprêt époxydique EP-GUARD™ série 1500.

ÉTAPE 1

Votre surface est libre de toutes impuretés vous pouvez donc procéder à la préparation et au mélange de l'apprêt époxydique EP-GUARD™ de série 1500 qui est un système deux composants, Vous devez donc y mélanger un catalyseur.

Deux catalyseurs sont disponibles. Afin de déterminer le catalyseur qui conviendra à votre application en rapport aux équipements d'applications utilisés nous vous invitons à consulter notre fiches techniques, ou encore de contacter notre centre de service technique. Vous pourrez donc opter soit pour le catalyseur lent, le 161-49C comportant un temps d'induction de 30 minutes avec une durée de vie en pot de 6 heures ou le rapide, le 161-80C ne comportant aucun temps d'induction avec une durée de vie en pot de 3 heures.

Mélangez la partie A et la partie B de la série 1500 dans un rapport de 3:1 à l'aide d'une règle de rapport
www.glass-shield.com

fournie par Glass Shield. Avec le diluant Glass Shield GS 162-11S, diluez afin d'ajuster la viscosité de votre époxy de 22 à 38 secondes sur une coupe de viscosité EZ-ZAHN no.2. Vous pouvez également effectuer une dilution par volume variant de 10 à 35% en rapport avec la technique d'application et le type d'équipement d'atomisation sélectionnée.

ÉTAPE 2

Verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de l'apprêt époxydique et d'obtenir une application uniforme.

ÉTAPE 3

Vos tests sont concluants, vos ajustements sont parfaits, votre application test est uniforme et sans pelure d'orange, appliquer deux couches afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur variant entre 76 et 127 microns (3.0 à 5.0 mils). Laisser le film s'évaporer entre 10 à 15 minutes après l'application de la première couche et passer à l'application de la seconde couche et laisser sécher de 8 à 12 heures.

ÉTAPE 4

Vous pouvez donc passer au nettoyage de votre équipement en utilisant notre solvant de nettoyage.

APPLICATION D'UN
ÉPOXYDIQUE EP-GUARD™ 1503
ROUGE OU 1559 NOIR
SUR L'ENSEMBLE DES SURFACES

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM NEUF SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON



Apprêt époxydique EP-GUARD™ série 1500.

ÉTAPE 1

Votre surface est libre de toutes impuretés vous pouvez donc procéder à la préparation et au mélange de l'apprêt époxydique EP-GUARD™ de série 1500 qui est un système deux composants, Vous devez donc y mélanger un catalyseur.

Deux catalyseurs sont disponibles. Afin de déterminer le catalyseur qui conviendra à votre application en rapport aux équipements d'applications utilisés nous vous invitons à consulter notre fiches techniques, ou encore de contacter notre centre de service technique. Vous pourrez donc opter soit pour le catalyseur lent, le 161-49C comportant un temps d'induction de 30 minutes avec une durée de vie en pot de 6 heures ou le rapide, le 161-80C ne comportant aucun temps d'induction avec une durée de vie en pot de 3 heures.

Mélangez la partie A et la partie B de la série 1500 dans un rapport de 3:1 à l'aide d'une règle de rapport
www.glass-shield.com

fournie par Glass Shield. Avec le diluant Glass Shield GS 162-115, diluez afin d'ajuster la viscosité de votre époxy de 22 à 38 secondes sur une coupe de viscosité EZ-ZAHN no.2. Vous pouvez également effectuer une dilution par volume variant de 10 à 35% en rapport avec la technique d'application et le type d'équipement d'atomisation sélectionnée.

ÉTAPE 2

Verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de l'apprêt époxydique et d'obtenir une application uniforme.

ÉTAPE 3

Vos tests sont concluants, vos ajustements sont parfaits, votre application test est uniforme et sans pelure d'orange, appliquer deux couches afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur variant entre 76 et 127 microns (3.0 à 5.0 mils). Laisser le film s'évaporer entre 10 à 15 minutes après l'application de la première couche et passer à l'application de la seconde couche et laisser sécher de 8 à 12 heures.

ÉTAPE 4

Vous pouvez donc passer au nettoyage de votre équipement en utilisant notre solvant de nettoyage.

**INSPECTION
MINUTIEUSE DU
REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
SUBSTRAT D'ALUMINIUM NEUF**



**Inspection de votre apprêt époxydique
EP-GUARD™ série 1500.**

ÉTAPE 1

À l'aide de gants de coton procédez à l'inspection complète de votre couche d'apprêt afin de vérifier si celle-ci comporte des anomalies tel que: poussières, charpie de textile, coulures, micro fissures ou texture de pelure d'orange.

ÉTAPE 2

À l'aide d'un micromètre digital, vérifier à plusieurs endroits l'épaisseur de votre film sec afin de vous assurer que votre film sec répond aux normes d'application. Votre film sec doit avoir une épaisseur variant entre 76 et 127 microns (3.0 à 5.0 mils). Afin de vous assurer que votre film époxydique correspond à l'épaisseur recommandé n'oubliez pas de déduire l'épaisseur de votre apprêt vinylique variant entre 7.5 et 17 microns (0.3 à 0.7 mils).

Vous avez terminé votre inspection, passer à l'étape correspondante en rapport à vos résultats.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ Lors de votre inspection, vous ne devez toucher en aucun cas votre film époxydique à mains nues, car vos doigts laisseront des traces de gras corporel sur votre film époxydique ce qui affectera l'adhésion de votre couche de finition. Porter des gants de coton.

**RÉSULTAT
APPLICATION UNIFORME
ET PARFAITE**

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM NEUF



Toutes nos félicitations!

L'application de votre film époxydique EP-GUARD™ de série 1500 est impeccable! L'avantage est qu'avec notre époxy EP-GUARD™ de série 1500 est que vous disposez maintenant d'une fenêtre de recouvrement de 30 jours sans avoir à poncer la surface avant l'application de votre couche de finition. Vous gagnez donc en temps tout en éliminant une opération fastidieuse.

De plus, notre époxy EP-GUARD™ de série 1500 vous procure non seulement un film imperméable, mais un film ayant une haute résistance à l'abrasion, aux impacts ainsi qu'aux agents chimiques courants.

Vous pouvez donc passer à la prochaine étape.

**NETTOYAGE DE SURFACE
LAVAGE FINAL
GS-9020S**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES MORTES - PONT**



Technique de nettoyage à deux chiffons.

Avant de passer à l'application de votre couche de finition, votre film époxydique doit être nettoyée afin d'enlever toute trace de contaminant, poussière ou gras corporel afin d'optimiser et d'assurer la qualité de votre fini.

Tremper un chiffon dans le solvant de nettoyage de surface Glass Shield GS 9020S™ qui est un solvant de lavage final et utilisez ce chiffon pour mouiller la surface.

Utilisez un deuxième chiffon sec pour essuyer la surface afin d'éliminer toute contamination de

surface. Travaillez de petites surfaces de 4 pieds carrés ou moins à la fois afin d'éliminer l'évaporation et le séchage du solvant avant que votre deuxième chiffon ne l'essuie. Vous obtiendrez une propreté parfaite. Changez fréquemment vos chiffons, jusqu'à ce que l'entière surface soit sans résidus.

IMPORTANT!

L'essuyage de la surface à l'aide d'un seul chiffon humide ne fait que propager les contaminants. S'assurer que les chiffons utilisés soient exempts d'impuretés ou de contaminants. Un chiffon de coton propre, est ce qu'il y a de mieux.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison de peinture, des gants imperméables aux solvants et des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé doit être utilisés avec nos produits.

MASQUAGE

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES OEUVRES VIVES - CARÈNE



Opération de masquage sous la ligne de flottaison.

ÉTAPE 1

Afin de protéger votre couche de finition, masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison, Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique.

Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

Problèmes courants avec les rubans non conçus pour être utilisés avec ces types de revêtements est qu'ils ont une faible résistance aux solvants au fluage et laissent des résidus d'adhésif sur la surface.

ATTENTION!

N'utilisez pas de pellicule ou film plastique léger afin de masquer vos surfaces, ils ont la fâcheuse tendance à coller à la surface. Cela peut laisser des traces ou des marques sur la peinture qui ne peuvent être enlevés.

N'utilisez pas de bâche plastique sur une surface. De la condensation peut se former sous le plastique et causer des cloques, des bulles ou une perte de lustre dans le fini de la peinture.

N'utilisez pas de papier journal ou de journaux ; ceux-ci peuvent teindre le fini de la peinture.

**APPLICATION DE LA
COUCHE DE FINITION
POLYURÉTHANE
GLASS-GUARD 2800**

**GRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES MORTES ET PONT
AU DESSUS DE LA LIGNE DE FLOTTAISON**



**Polyuréthane à haut niveau de lustre
GLASS-GUARD™ série 2800.**

ÉTAPE 1

Masquer toutes les surfaces se trouvant sous la ligne de flottaison, Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une

excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ÉTAPE 2

Votre surface est libre de toutes impuretés, votre opération de masquage sous la ligne de flottaison est terminée vous pouvez donc procéder à la préparation et au mélange de votre couche de finition GLASS-GUARD™ de série 2800, un système deux composants à haut niveau de lustre, Une gamme semi-lustré est disponible GLASS-GUARD™ de série 2850 pour les embarcations destinées à la chasse ou la pêche. Vous devez donc y mélanger un catalyseur.

Trois catalyseurs sont disponibles. Afin de déterminer le catalyseur qui conviendra à votre application en rapport aux équipements d'applications et d'atomisation utilisés nous vous invitons à consulter notre fiches techniques, ou encore de contacter notre centre de service technique. Vous pourrez donc opter soit pour le catalyseur lent, le 275-59C ayant une durée de vie en pot de 6 heures, le régulier, le 275-50C ayant une durée de vie en pot de 6 heures et notre catalyseur rapide, le 275-80C ayant une durée de vie en pot de 3 heures.

ÉTAPE 3

Mélangez la partie A et la partie B de la série 2800 dans un rapport de 2:1 à l'aide d'une règle de rapport fournie par Glass Shield. Avec le diluant Glass Shield UC-500S™, diluez afin d'ajuster la viscosité de votre polyuréthane de 22 à 60 secondes sur une coupe de viscosité EZ-ZAHN no.2. Vous pouvez également effectuer une dilution par volume variant de 10 à 35% en rapport avec la technique d'application et le type d'équipement d'atomisation sélectionnée. Contrairement à l'apprêt, la gamme polyuréthane GLASS-GUARD™ de série 2800 ne comporte aucun temps d'induction, donc une fois que votre mélange est homogène vous serez donc en mesure de le tester.

ÉTAPE 4

Verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de polyuréthane et d'obtenir une application uniforme. Si votre fini comporte une texture similaire à une pelure d'orange, plusieurs facteurs doivent être corrigés au niveau de l'atomisation. Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.

ÉTAPE 5

Appliquer deux couches de polyuréthane GLASS-GUARD™ de série 2800 afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur de 50 à 76 microns (2 à 3 Mils). Le temps nécessaire entre les couches afin de permettre une évaporation adéquate des solvants entre les couches de finition varie 10 à 20 minutes à une température ambiante de 20° à 24° C (68° à 75° F).

Le fini obtenu devrait être parfaitement lisse et uniforme avec un niveau de lustre en rapport avec la norme (ASTM D523) de 94°+ résistant aux U.V. à l'abrasion et aux impacts pour les 10 à 15 prochaines années.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ Si votre couche de finition comporte plus d'une couleur, tel que pour ajouter des bandes décorative. Prenez note qu'il faudra tenir compte des fenêtres de recouvrement variant de 10 à 24 heures en rapport avec le catalyseur choisis. Pour de plus amples information Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.
- ✓ Pour la création de bandes décoratives, un ruban de plastique mince tel que le 3M Fine Line® #218 est recommandé. Question d'assurer une adhésion uniforme, pousser les rebords du ruban à peindre avec une lame de plastique en insérant feuille de papier entre la lame et la bande ce qui facilitera la glisse afin d'obtenir des rebords bien scellés, une ligne fine, uniforme et sans fluage.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate. Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards d'atomisation. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre la présence de vapeur et que les niveaux de particules soient inférieurs aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur. Prévoir une ventilation mécanique générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous des valeurs limites de seuil.

MASQUAGE

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES OEUVRES MORTES - PONT



Opération de masquage au dessus de la ligne de flottaison.

ÉTAPE 1

Afin de protéger votre couche de finition, masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison, Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique.

Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

Problèmes courants avec les rubans non conçus pour être utilisés avec ces types de revêtements est qu'ils ont une faible résistance aux solvants au fluage et laissent des résidus d'adhésif sur la surface.

ATTENTION!

N'utilisez pas de pellicule ou film plastique léger afin de masquer vos surfaces, ils ont la fâcheuse tendance à coller à la surface. Cela peut laisser des traces ou des marques sur la peinture qui ne peuvent être enlevés.

N'utilisez pas de bâche plastique sur une surface. De la condensation peut se former sous le plastique et causer des cloques, des bulles ou une perte de lustre dans le fini de la peinture.

N'utilisez pas de papier journal ou de journaux ; ceux-ci peuvent teindre le fini de la peinture.

**NETTOYAGE DE SURFACE
LAVAGE FINAL
GS-9020S**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE**



IMPORTANT!

L'essuyage de la surface à l'aide d'un seul chiffon humide ne fait que propager les contaminants. S'assurer que les chiffons utilisés soient exempts d'impuretés ou de contaminants. Un chiffon de coton propre, est ce qu'il y a de mieux.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison de peinture, des gants imperméables aux solvants et des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé doit être utilisés avec nos produits.

Vous la connaissez déjà, la technique de nettoyage à deux chiffons.

Avant de passer à l'application de votre couche antiallure, votre film époxydique doit être nettoyée afin d'enlever toute trace de contaminant, poussière ou gras corporel afin d'optimiser et d'assurer la qualité de votre couche antiallure.

Tremper un chiffon dans le solvant de nettoyage de surface Glass Shield GS 9020S™ qui est un solvant de lavage final et utilisez ce chiffon pour mouiller la surface.

Utilisez un deuxième chiffon sec pour essuyer la surface afin d'éliminer toute contamination de surface. Travaillez de petites surfaces de 4 pieds carrés ou moins à la fois afin d'éliminer l'évaporation et le séchage du solvant avant que votre deuxième chiffon ne l'essuie. Vous obtiendrez une propreté parfaite. Changez fréquemment vos chiffons, jusqu'à ce que l'entière surface soit sans résidus.

APPLICATION DE LA
COUCHE ANTI-SALISSURE
MONOGLASS™ MC - 4250

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE
SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON



Polyuréthane hygro-réactif à haut niveau de lustre MONOGLASS™ MC 4250.

Comme les réglementations environnementales afin de protéger nos plans d'eau, MONOGLASS™ est une couche anti-salissure ou antifouling à matrice dure ne contenant aucun biocide ou cuivre. MONOGLASS™ MC 4250 contient des isocyanates et une résine à haute teneur en composants insolubles dans l'eau qui confèrent des propriétés de dureté et de haute résistance. MONOGLASS™ MC 4250 est idéal pour les bateaux à moteur rapides, les remorqueurs, les bateaux stockés dans les ports à sec et ceux à l'échouage lors des marées ainsi que pour les bateaux de régates à la recherche de plus vitesse. L'avantage avec MONOGLASS™ MC 4250 est que vous n'aurez pas à réappliquer à tout les ans votre couche anti-salissure ou antifouling. Un simple ponçage à l'eau et vous serai prêt pour la remise à l'eau.

MONOGLASS™ MC 4250 résiste bien aux agents extérieurs, à l'abrasion, au sable, à l'échouage ou au transport sur remorque. Il est fortement conseillé dans les zones à marées et pour les grandes traversées. Solide et durable pour plusieurs saisons, il est hyper résistant au ponçage et aux impacts. Conseil, éviter les coulisses lors de l'application. La

température minimum pour l'application 10°C/50°F. Vous pouvez donc préparé votre embarcation dès l'automne en vue de votre prochaine saison car MONOGLASS™ MC 4250 n'a pas besoin d'une mise à l'eau subséquente et peut être appliqué au pinceau, au rouleau, au pistolet à air et sans air et à l'électrostatique.

ÉTAPE 1

Masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison et protéger aussi toutes les parties qui ne devront pas être peintes (sondes, anodes...). Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ÉTAPE 2

MONOGLASS MC 4250 est un polyuréthane simple composant ne nécessitant aucune dilution vous pouvez donc verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de polyuréthane et d'obtenir une application uniforme. Si votre fini comporte une texture similaire à une pelure d'orange, plusieurs facteurs doivent être corrigés au niveau de l'atomisation avant l'application. Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.

ÉTAPE 3

Appliquer de trois à quatre couches minces, film pas trop mouillé afin d'éviter les coulisses, de polyuréthane hygro-réactif MONOGLASS™ MC 4250 afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur de 50 à 75 microns (2 à 3 Mils). Le temps nécessaire entre les couches est de 20 minutes mais comme c'est un hygro-réactif le délai entre les couche varie en rapport avec le taux d'humidité. Plus le taux d'humidité est élevé, plus il sèchera rapidement et sa durée de vie en pot est de 4 à 6 heures.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ MONOGLASS™ MC 4250 est un produit simple composant prêt à l'application dont l'ajout de diluant est non recommandé.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate d'une capacité de 4 à 5 changements d'air/heure. Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards d'atomisation. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre la présence de vapeur et que les niveaux de particules soient inférieurs aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur approuvé NIOSH/MSHA. Prévoir une ventilation mécanique générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous des valeurs limites de seuil.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison et un chapeau de peinture, des gants imperméables aux solvants ainsi que des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé NIOSH/MSHA doit être utilisés avec ce produits.

**APPLICATION DE LA COUCHE
ANTI-SALISSURE
AMBER-SHIELD™ MC - 4509**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE
SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON**



**Polyuréthane hydro-réactif à haut niveau
de lustre AMBER-SHIELD™ MC 4509.**

Comme les réglementations environnementales afin de protéger nos plans d'eau, AMBER-SHIELD™ est une couche anti-salissure ou antifouling à matrice dure ne contenant aucun isocyanates, biocide ou cuivre. AMBER-SHIELD™ MC 4509 D'une teinte légèrement ambrée, il contient de la résine à haute teneur en composants insolubles dans l'eau qui confèrent des propriétés de dureté et de haute résistance. AMBER-SHIELD™ MC 4509 est idéal pour les bateaux à moteur rapides, les remorqueurs, les bateaux stockés dans les ports à sec et ceux à l'échouage lors des marées ainsi que pour les bateaux de régates à la recherche de plus vitesse. L'avantage avec AMBER-SHIELD™ MC 4509 est que vous n'aurez pas à réappliquer à tout les ans votre couche anti-salissure ou antifouling. Un simple ponçage à l'eau et vous serez prêt pour la remise à l'eau.

AMBER-SHIELD™ MC 4509 résiste bien aux agents extérieurs, à l'abrasion, au sable, à l'échouage ou au transport sur remorque. Il est fortement conseillé dans les zones à marées et pour les grandes traversées. Solide et durable pour plusieurs saisons, il est hyper résistant au ponçage et aux impacts. Conseil, éviter les coulisses lors de l'application. La

température minimum pour l'application 10°C/50°F. Vous pouvez donc préparer votre embarcation dès l'automne en vue de votre prochaine saison car AMBER-SHIELD™ MC 4509 n'a pas besoin d'une mise à l'eau subséquente et peut être appliqué au pinceau, au rouleau, au pistolet à air et sans air et à l'électrostatique.

ÉTAPE 1

Masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison et protéger aussi toutes les parties qui ne devront pas être peintes (sondes, anodes...). Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ÉTAPE 2

AMBER-SHIELD MC 4509 est un polyuréthane simple composant ne nécessitant aucune dilution vous pouvez donc verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de polyuréthane et d'obtenir une application uniforme. Si votre fini comporte une texture similaire à une pelure d'orange, plusieurs facteurs doivent être corrigés au niveau de l'atomisation avant l'application. Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.

ÉTAPE 3

Appliquer de trois à quatre couches minces, film pas trop mouillé afin d'éviter les coulisses, de polyuréthane hygro-réactif AMBER-SHIELD™ MC 4509 afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur de 50 à 75 microns (2 à 3 Mils). Le temps nécessaire entre les couches est de 20 minutes mais comme c'est un hygro-réactif le délai entre les couche varie en rapport avec le taux d'humidité. Plus le taux d'humidité est élevé, plus il sèchera rapidement et sa durée de vie en pot est de 4 à 6 heures.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ AMBER-SHIELD™ MC 4509 est un produit simple composant prêt à l'application dont l'ajout de diluant est non recommandé.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate d'une capacité de 4 à 5 changements d'air/heure. Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards d'atomisation. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre la présence de vapeur et que les niveaux de particules soient inférieurs aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur approuvé NIOSH/MSHA. Prévoir une ventilation mécanique générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous des valeurs limites de seuil.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison et un chapeau de peinture, des gants imperméables aux solvants ainsi que des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé NIOSH/MSHA doit être utilisés avec ce produits.

**APPLICATION DE LA COUCHE
ANTI-SALISSURE À BASE
D'OXYDE DE CUIVRE*****

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE
SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON**



Les peintures antifouling ou peinture anti-salissure, visent à protéger la coque des bateaux contre les salissures. Ayant un impact sur l'environnement, elles captent beaucoup l'attention des plaisanciers et des associations et club nautique.

Au bout de quelques minutes dans l'eau toutes les coques subissent une attaque bactériologique. Ces bactéries vont s'accumuler, au bout d'une semaine environ, cette attaque bactériologique formera un substrat favorable à l'apparition et au développement des premiers coquillages et algues.

Une carène propre, c'est donc d'abord une histoire de sécurité. Algues et coquillages génèrent un coefficient de trainée déstabilisant la manœuvrabilité du bateau. Sur les navires de commerces, il a été mesuré que le coefficient de la trainée généré par une carène sale peut augmenter de 30 à 80%. Les peintures antifouling sont également un impératif pour améliorer la glisse et donc réduire la consommation de carburant. Elles permettent également d'éviter l'usure précoce des moteurs. C'est enfin une obligation environnementale pour éviter la dispersion d'espèces invasives dans les différents écosystèmes traversés par les bateaux.

Entre nécessité de protection des carène et impact environnemental, ces produits actifs doivent être regardés en fonction d'une analyse bénéfice / risque liée aux usages des plaisanciers.

Une panoplie de peinture anti-salissure sont disponible sur le marché. Avant d'effectuer votre choix nous vous recommandons tout d'abord de prendre connaissance de la réglementation environnementale en vigueur en rapport avec les voies navigables.

Pour savoir si votre sélection éventuelle et compatible avec nos produits et connaître la méthode d'application référez-vous auprès de notre centre de soutiens et d'assistance technique au 1 800 361-6652

**RÉSULTAT
DÉFAILLANCE OU
DÉFAUTS APPARENTS**

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM NEUF



Évaluation des correctifs nécessaires.

Malheureusement, ce genre de situation est plus fréquente que nous le croyons, même si vous avez pris toutes les précautions, ce genre de situation est inévitable, surtout si vous travaillez dans un environnement non contrôlé.

Comme votre couche époxydique est caractérisée par un niveau de lustre d'approximativement 60°, il vous est donc beaucoup plus facile de détecter certaines anomalies immédiatement, qu'après avoir appliqué votre couche de finition.

Vous avez dénoté certaines anomalies dans votre couche époxydique, tel qu'un problème de rectitude, mousses de coton, craquelures ou encore une texture similaire à une pelure d'orange? Il vous sera facile de corriger la problématique selon les règles de l'art.

Prenez des photos et faites la liste des correctifs à apporter.

CORRECTION DE LA RECTITUDE ET DES DÉFAUTS DE SURFACE

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM NEUF



Correction de surface, rien de plus simple.

Vous avez dénoté certaines anomalies, corrigez les anomalies selon les règles de l'art. Utiliser un mastic de grade nautique tel que le 3M numéro de pièce 051131-46004. Référez-vous aux directives afin de connaître les temps de séchage avant de passer au ponçage.



Ponçage dit de type bloc : Le ponçage de type bloc est utilisé pour le carénage. Ce type de ponçage est fait à la main utilisant une planche de sablage flexible de type nautique 3M numéro de pièce 83978.



ou encore avec une ponceuse électrique de type orbitale PORTER-CABLE 7346, afin de niveler la rectitude de votre surface.



Les zones profondes seront plus foncés et les zones hautes deviendront plus pâle suite au ponçage. Cet opération de ponçage a pour objectif d'uniformiser la rectitude de votre surface et s'effectue sur un plan horizontal donc de gauche à droite. Jamais vertical de haut en bas.

Nous vous recommandons l'utilisation d'un papier de ponçage de grade 320 ou 400 afin que l'apprêt soit uniforme.

À l'aide d'un aspirateur d'atelier éliminez toutes poussières ou résidus de ponçage. La surface doit être de nouveau nettoyée à fond de toute poussière avant l'application de l'apprêt avec le solvant de nettoyage de surface final Glass Shield GS 9020S.

Une fois les correctifs effectués et que votre surface est nettoyée et libre de tout résidus de ponçage, vous réappliquerez une couche d'apprêt époxydique EP-GUARD de série 1500 afin d'obtenir un film sec de 25 à 40 microns (1 à 1,5 mils.) afin de sceller votre apprêt et laisserez sécher de 8 à 12 heures.

**NETTOYAGE DE SURFACE
LAVAGE FINAL
GS-9020S**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES MORTES - PONT**



IMPORTANT!

L'essuyage de la surface à l'aide d'un seul chiffon humide ne fait que propager les contaminants. S'assurer que les chiffons utilisés soient exempts d'impuretés ou de contaminants. Un chiffon de coton propre, est ce qu'il y a de mieux.

ATTENTION!

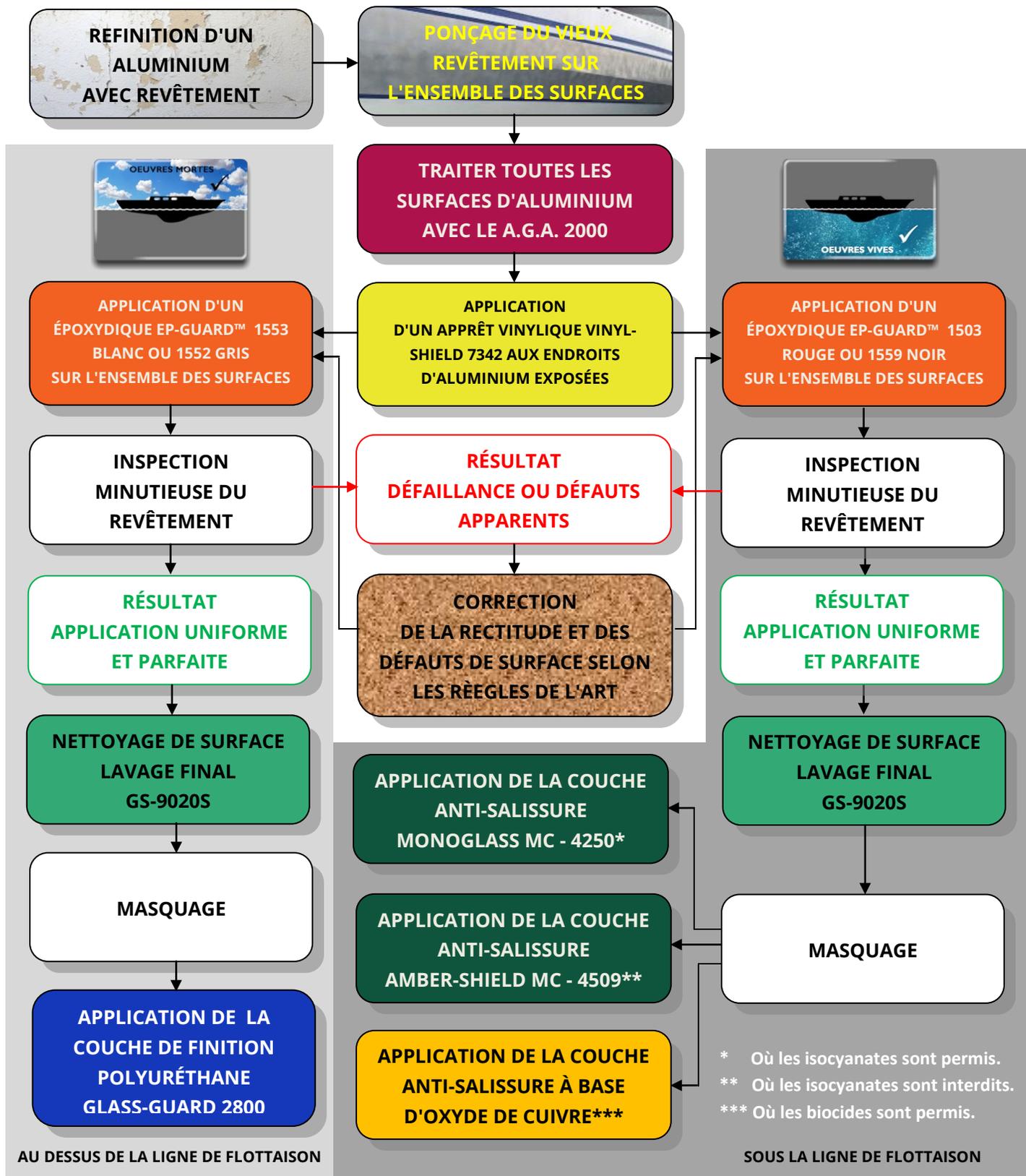
Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison de peinture, des gants imperméables aux solvants et des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé doit être utilisés avec nos produits.

Vous la connaissez déjà, la technique de nettoyage à deux chiffons.

Avant de passer à l'application de votre couche antisalissure, votre film époxydique doit être nettoyée afin d'enlever toute trace de contaminant, poussière ou gras corporel afin d'optimiser et d'assurer la qualité de votre couche antisalissure.

Tremper un chiffon dans le solvant de nettoyage de surface Glass Shield GS 9020S™ qui est un solvant de lavage final et utilisez ce chiffon pour mouiller la surface.

Utilisez un deuxième chiffon sec pour essuyer la surface afin d'éliminer toute contamination de surface. Travaillez de petites surfaces de 4 pieds carrés ou moins à la fois afin d'éliminer l'évaporation et le séchage du solvant avant que votre deuxième chiffon ne l'essuie. Vous obtiendrez une propreté parfaite. Changez fréquemment vos chiffons, jusqu'à ce que l'entière surface soit sans résidus.



* Où les isocyanates sont permis.
 ** Où les isocyanates sont interdits.
 *** Où les biocides sont permis.



DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM AVEC REVÊTEMENT



PONÇAGE MANUEL

Afin d'éliminer le vieux revêtement, nous vous recommandons à l'aide d'un papier de ponçage de grade 120 un ponçage dit de type bloc : Le ponçage de type bloc est utilisé pour le carénage. Ce type de ponçage est fait à la main utilisant une planche de sablage flexible de type nautique 3M numéro de pièce 83978 ou encore avec une ponceuse électrique afin de niveler la rectitude de votre surface. Les zones profondes seront plus foncées et les zones hautes deviendront plus pâles suite au ponçage. Cette opération de ponçage a pour objectif d'uniformiser la rectitude de votre surface.

JET DE SABLE

Idéalement, si votre budget le permet, faites éliminer par un professionnel le vieux revêtement ou si vous préférez, la vieille peinture au jet de sable en rapport avec les normes SSPC-SP6 à un profil de surface de 25 à 40 microns (1,0 à 1,5 mils.)

**TRAITER TOUTES LES
SURFACES D'ALUMINIUM
AVEC LE A.G.A. 2000**

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM AVEC REVÊTEMENT



Conditionneur d'aluminium.

AGA-2000™ est un produit à un composé qui ne requiert aucun mélange préalable. Le conditionneur contient un dégraissant, de l'acide phosphorique ainsi qu'un surfactant biodégradable permettant l'émulsification des contaminants organiques et le conditionnement des surfaces métalliques, allouant ainsi la promotion de l'adhésion et la résistance à la corrosion.

L'AGA-2000™ peut être appliqué à l'aide d'un pulvérisateur (de type jardin) ou de façon manuelle à l'aide d'un pinceau ou d'un linge propre. Appliquer la solution pour une période de 5 à 10 minutes en prenant soin de garder la surface toujours humide durant cette période. Rincer ensuite la surface à l'eau, puis essuyer à l'aide d'un linge de coton sans huile, propre et sec afin d'enlever les résidus blanchâtres. Attendre au moins une demi-heure avant de procéder à l'application de l'apprêt.

IMPORTANT!

Ne pas utiliser de pistolet d'atomisation spécifique à l'application de peinture, car les joints d'étanchéité seront fortement endommagés réduisant ainsi le niveau de performance de celui-ci ainsi que le qualité de votre fini .

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux produits acides avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison, des gants imperméables et des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé est facultatif mais fortement recommandé avec ce produit. Nous recommandons un équipement imperméable ainsi que des lunettes de sécurité anti éclaboussures.



**APPLICATION D'UN APPRÊT
VINYLIQUE VINYL-SHIELD
7342**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
SUBSTRAT D'ALUMINIUM AVEC REVÊTEMENT**



**Apprêt vinylique VINYL-SHIELD™ 7342
pour l'aluminium.**

ÉTAPE 1

Le masquage, Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ÉTAPE 2

VINYL-SHIELD™ 7342 (partie A) est un apprêt vinylique à deux composants avec un ratio de 1:1 par volume. Ajouter lentement son catalyseur la partie B 7343C ,

Afin d'obtenir un mélange homogène, il est recommandé de mélanger mécaniquement la partie A et B, entre 5 et 10 minutes afin que le mélange devienne homogène et uniforme. La dilution du produit avec un diluant n'est pas nécessaire.

ÉTAPE 3

L'apprêt vinylique VINYL-SHIELD™ 7342 doit être appliqué au pistolet à air. Verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de l'apprêt vinylique et d'obtenir une application uniforme.

ÉTAPE 4

Vos tests sont concluants, vos ajustements sont parfaits, votre application test est uniforme et sans pelure d'orange, appliquer une première couche afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur variant entre 7.5 et 17 microns (0.3 à 0.7 mils). Laisser le film s'évaporer entre 20 à 30 minutes après l'application. À l'aide d'un micromètre digital, vérifier l'épaisseur de votre film sec. Comme la durée de vie en pot de l'apprêt vinylique mélangé est d'environ de 4 à 5 heures à une température ambiante de 25°C (77°F), si votre film sec n'a pas l'épaisseur minimum requise qui est de 7.5 microns (0.3 mils) répéter l'étape 3.

ÉTAPE 5

Votre application est uniforme, sans pelure d'orange et votre film sec est d'une épaisseur variant entre 7.5 et 17 microns (0.3 à 0.7 mils). Vous disposez de 60 minutes pour nettoyer vos équipements en utilisant notre solvant de nettoyage GS T9800S et d'entreprendre la préparation et l'application de votre apprêt époxydique EP-GUARD de série 1500. Dans un environnement contrôlé et dépourvu de toute contamination, le temps de recouvrement maximum pourrait être de 4 heures.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ Lors de l'application de votre apprêt vinylique maintenez votre pistolet d'atomisation à une distance variant de 8 à 10 po. et toujours perpendiculaire de votre surface afin d'obtenir une application uniforme.
- ✓ Afin de mesurer l'épaisseur de votre film sec, une panoplie de micromètre digital sont disponible sur le marché proposant un degré de précision comportant une gamme de prix inférieur à 100\$ CA. Un modèle fort intéressant est le BSIDE CCT02 proposant trois unités de mesure avec une précision : $\pm (2\% + 0.02 \text{ mm})$ convenant aux substrats ferreux et non ferreux tel que l'aluminium au prix d'environ 70\$ CA.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate. Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards d'atomisation. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre la présence de vapeur et que les niveaux de particules soient inférieurs aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur. Prévoir une ventilation mécanique

générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous des valeurs limites de seuil.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison et un chapeau de peinture, des gants imperméables aux solvants ainsi que des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé doit être utilisés avec ce produits.

APPLICATION D'UN
ÉPOXYDIQUE EP-GUARD™ 1553
BLANC OU 1552 GRIS
SUR L'ENSEMBLE DES SURFACES

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM AVEC REVÊTEMENT AU DESSUS DE LA LIGNE DE FLOTTAISON



Apprêt époxydique EP-GUARD™ série 1500.

ÉTAPE 1

Votre surface est libre de toutes impuretés vous pouvez donc procéder à la préparation et au mélange de l'apprêt époxydique EP-GUARD™ de série 1500 qui est un système deux composants, Vous devez donc y mélanger un catalyseur.

Deux catalyseurs sont disponibles. Afin de déterminer le catalyseur qui conviendra à votre application en rapport aux équipements d'applications utilisés nous vous invitons à consulter notre fiches techniques, ou encore de contacter notre centre de service technique. Vous pourrez donc opter soit pour le catalyseur lent, le 161-49C comportant un temps d'induction de 30 minutes avec une durée de vie en pot de 6 heures ou le rapide, le 161-80C ne comportant aucun temps d'induction avec une durée de vie en pot de 3 heures.

Mélangez la partie A et la partie B de la série 1500 dans un rapport de 3:1 à l'aide d'une règle de rapport
www.glass-shield.com

fournie par Glass Shield. Avec le diluant Glass Shield GS 162-11S, diluez afin d'ajuster la viscosité de votre époxy de 22 à 38 secondes sur une coupe de viscosité EZ-ZAHN no.2. Vous pouvez également effectuer une dilution par volume variant de 10 à 35% en rapport avec la technique d'application et le type d'équipement d'atomisation sélectionnée.

ÉTAPE 2

Verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de l'apprêt époxydique et d'obtenir une application uniforme.

ÉTAPE 3

Vos tests sont concluants, vos ajustements sont parfaits, votre application test est uniforme et sans pelure d'orange, appliquer deux couches afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur variant entre 76 et 127 microns (3.0 à 5.0 mils). Laisser le film s'évaporer entre 10 à 15 minutes après l'application de la première couche et passer à l'application de la seconde couche et laisser sécher de 8 à 12 heures.

ÉTAPE 4

Vous pouvez donc passer au nettoyage de votre équipement en utilisant notre solvant de nettoyage.

APPLICATION D'UN
ÉPOXYDIQUE EP-GUARD™ 1503
ROUGE OU 1559 NOIR
SUR L'ENSEMBLE DES SURFACES

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM AVEC REVÊTEMENT SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON



Apprêt époxydique EP-GUARD™ série 1500.

ÉTAPE 1

Votre surface est libre de toutes impuretés vous pouvez donc procéder à la préparation et au mélange de l'apprêt époxydique EP-GUARD™ de série 1500 qui est un système deux composants, Vous devez donc y mélanger un catalyseur.

Deux catalyseurs sont disponibles. Afin de déterminer le catalyseur qui conviendra à votre application en rapport aux équipements d'applications utilisés nous vous invitons à consulter notre fiches techniques, ou encore de contacter notre centre de service technique. Vous pourrez donc opter soit pour le catalyseur lent, le 161-49C comportant un temps d'induction de 30 minutes avec une durée de vie en pot de 6 heures ou le rapide, le 161-80C ne comportant aucun temps d'induction avec une durée de vie en pot de 3 heures.

Mélangez la partie A et la partie B de la série 1500 dans un rapport de 3:1 à l'aide d'une règle de rapport
www.glass-shield.com

fournie par Glass Shield. Avec le diluant Glass Shield GS 162-11S, diluez afin d'ajuster la viscosité de votre époxy de 22 à 38 secondes sur une coupe de viscosité EZ-ZAHN no.2. Vous pouvez également effectuer une dilution par volume variant de 10 à 35% en rapport avec la technique d'application et le type d'équipement d'atomisation sélectionnée.

ÉTAPE 2

Verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de l'apprêt époxydique et d'obtenir une application uniforme.

ÉTAPE 3

Vos tests sont concluants, vos ajustements sont parfaits, votre application test est uniforme et sans pelure d'orange, appliquer deux couches afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur variant entre 76 et 127 microns (3.0 à 5.0 mils). Laisser le film s'évaporer entre 10 à 15 minutes après l'application de la première couche et passer à l'application de la seconde couche et laisser sécher de 8 à 12 heures.

ÉTAPE 4

Vous pouvez donc passer au nettoyage de votre équipement en utilisant notre solvant de nettoyage.

**INSPECTION
MINUTIEUSE DU
REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
SUBSTRAT D'ALUMINIUM AVEC REVÊTEMENT**



**Inspection de votre apprêt époxydique
EP-GUARD™ série 1500.**

ÉTAPE 1

À l'aide de gants de coton procédez à l'inspection complète de votre couche d'apprêt afin de vérifier si celle-ci comporte des anomalies tel que: poussières, charpie de textile, coulures, micro fissures ou texture de pelure d'orange.

ÉTAPE 2

À l'aide d'un micromètre digital, vérifier à plusieurs endroits l'épaisseur de votre film sec afin de vous assurer que votre film sec répond aux normes d'application. Votre film sec doit avoir une épaisseur variant entre 76 et 127 microns (3.0 à 5.0 mils). Afin de vous assurer que votre film époxydique correspond à l'épaisseur recommandé n'oubliez pas de déduire l'épaisseur de votre apprêt vinylique variant entre 7.5 et 17 microns (0.3 à 0.7 mils).

Vous avez terminé votre inspection, passer à l'étape correspondante en rapport à vos résultats.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ Lors de votre inspection, vous ne devez toucher en aucun cas votre film époxydique à mains nues, car vos doigts laisseront des traces de gras corporel sur votre film époxydique ce qui affectera l'adhésion de votre couche de finition. Porter des gants de coton.

**RÉSULTAT
APPLICATION UNIFORME
ET PARFAITE**

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM AVEC REVÊTEMENT



Toutes nos félicitations!

L'application de votre film époxydique EP-GUARD™ de série 1500 est impeccable! L'avantage est qu'avec notre époxy EP-GUARD™ de série 1500 est que vous disposez maintenant d'une fenêtre de recouvrement de 30 jours sans avoir à poncer la surface avant l'application de votre couche de finition. Vous gagnez donc en temps tout en éliminant une opération fastidieuse.

De plus, notre époxy EP-GUARD™ de série 1500 vous procure non seulement un film imperméable, mais un film ayant une haute résistance à l'abrasion, aux impacts ainsi qu'aux agents chimiques courants.

Vous pouvez donc passer à la prochaine étape.

**NETTOYAGE DE SURFACE
LAVAGE FINAL
GS-9020S**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES MORTES - PONT**



Technique de nettoyage à deux chiffons.

Avant de passer à l'application de votre couche de finition, votre film époxydique doit être nettoyée afin d'enlever toute trace de contaminant, poussière ou gras corporel afin d'optimiser et d'assurer la qualité de votre fini.

Tremper un chiffon dans le solvant de nettoyage de surface Glass Shield GS 9020S™ qui est un solvant de lavage final et utilisez ce chiffon pour mouiller la surface.

Utilisez un deuxième chiffon sec pour essuyer la surface afin d'éliminer toute contamination de

surface. Travaillez de petites surfaces de 4 pieds carrés ou moins à la fois afin d'éliminer l'évaporation et le séchage du solvant avant que votre deuxième chiffon ne l'essuie. Vous obtiendrez une propreté parfaite. Changez fréquemment vos chiffons, jusqu'à ce que l'entière surface soit sans résidus.

IMPORTANT!

L'essuyage de la surface à l'aide d'un seul chiffon humide ne fait que propager les contaminants. S'assurer que les chiffons utilisés soient exempts d'impuretés ou de contaminants. Un chiffon de coton propre, est ce qu'il y a de mieux.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison de peinture, des gants imperméables aux solvants et des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé doit être utilisés avec nos produits.

MASQUAGE

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES OEUVRES VIVES - CARÈNE



Opération de masquage sous la ligne de flottaison.

ÉTAPE 1

Afin de protéger votre couche de finition, masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison, Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique.

Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

Problèmes courants avec les rubans non conçus pour être utilisés avec ces types de revêtements est qu'ils ont une faible résistance aux solvants au fluage et laissent des résidus d'adhésif sur la surface.

ATTENTION!

N'utilisez pas de pellicule ou film plastique léger afin de masquer vos surfaces, ils ont la fâcheuse tendance à coller à la surface. Cela peut laisser des traces ou des marques sur la peinture qui ne peuvent être enlevés.

N'utilisez pas de bâche plastique sur une surface. De la condensation peut se former sous le plastique et causer des cloques, des bulles ou une perte de lustre dans le fini de la peinture.

N'utilisez pas de papier journal ou de journaux ; ceux-ci peuvent teindre le fini de la peinture.

**APPLICATION DE LA
COUCHE DE FINITION
POLYURÉTHANE
GLASS-GUARD 2800**

**GRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES MORTES ET PONT
AU DESSUS DE LA LIGNE DE FLOTTAISON**



**Polyuréthane à haut niveau de lustre
GLASS-GUARD™ série 2800.**

ÉTAPE 1

Masquer toutes les surfaces se trouvant sous la ligne de flottaison, Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une

excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ÉTAPE 2

Votre surface est libre de toutes impuretés, votre opération de masquage sous la ligne de flottaison est terminée vous pouvez donc procéder à la préparation et au mélange de votre couche de finition GLASS-GUARD™ de série 2800, un système deux composants à haut niveau de lustre, Une gamme semi-lustré est disponible GLASS-GUARD™ de série 2850 pour les embarcations destinées à la chasse ou la pêche. Vous devez donc y mélanger un catalyseur.

Trois catalyseurs sont disponibles. Afin de déterminer le catalyseur qui conviendra à votre application en rapport aux équipements d'applications et d'atomisation utilisés nous vous invitons à consulter notre fiches techniques, ou encore de contacter notre centre de service technique. Vous pourrez donc opter soit pour le catalyseur lent, le 275-59C ayant une durée de vie en pot de 6 heures, le régulier, le 275-50C ayant une durée de vie en pot de 6 heures et notre catalyseur rapide, le 275-80C ayant une durée de vie en pot de 3 heures.

ÉTAPE 3

Mélangez la partie A et la partie B de la série 2800 dans un rapport de 2:1 à l'aide d'une règle de rapport fournie par Glass Shield. Avec le diluant Glass Shield UC-500S™, diluez afin d'ajuster la viscosité de votre polyuréthane de 22 à 60 secondes sur une coupe de viscosité EZ-ZAHN no.2. Vous pouvez également effectuer une dilution par volume variant de 10 à 35% en rapport avec la technique d'application et le type d'équipement d'atomisation sélectionnée. Contrairement à l'apprêt, la gamme polyuréthane GLASS-GUARD™ de série 2800 ne comporte aucun temps d'induction, donc une fois que votre mélange est homogène vous serez donc en mesure de le tester.

ÉTAPE 4

Verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de polyuréthane et d'obtenir une application uniforme. Si votre fini comporte une texture similaire à une pelure d'orange, plusieurs facteurs doivent être corrigés au niveau de l'atomisation. Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.

ÉTAPE 5

Appliquer deux couches de polyuréthane GLASS-GUARD™ de série 2800 afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur de 50 à 76 microns (2 à 3 Mils). Le temps nécessaire entre les couches afin de permettre une évaporation adéquate des solvants entre les couches de finition varie 10 à 20 minutes à une température ambiante de 20° à 24° C (68° à 75° F).

Le fini obtenu devrait être parfaitement lisse et uniforme avec un niveau de lustre en rapport avec la norme (ASTM D523) de 94°+ résistant aux U.V. à l'abrasion et aux impacts pour les 10 à 15 prochaines années.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ Si votre couche de finition comporte plus d'une couleur, tel que pour ajouter des bandes décorative. Prenez note qu'il faudra tenir compte des fenêtres de recouvrement variant de 10 à 24 heures en rapport avec le catalyseur choisis. Pour de plus amples information Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.
- ✓ Pour la création de bandes décoratives, un ruban de plastique mince tel que le 3M Fine Line® #218 est recommandé. Question d'assurer une adhésion uniforme, pousser les rebords du ruban à peindre avec une lame de plastique en insérant feuille de papier entre la lame et la bande ce qui facilitera la glisse afin d'obtenir des rebords bien scellés, une ligne fine, uniforme et sans fluage.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate. Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards d'atomisation. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre la présence de vapeur et que les niveaux de particules soient inférieurs aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur. Prévoir une ventilation mécanique générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous des valeurs limites de seuil.

MASQUAGE

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES OEUVRES MORTES - PONT



Opération de masquage au dessus de la ligne de flottaison.

ÉTAPE 1

Afin de protéger votre couche de finition, masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison, Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique.

Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

Problèmes courants avec les rubans non conçus pour être utilisés avec ces types de revêtements est qu'ils ont une faible résistance aux solvants au fluage et laissent des résidus d'adhésif sur la surface.

ATTENTION!

N'utilisez pas de pellicule ou film plastique léger afin de masquer vos surfaces, ils ont la fâcheuse tendance à coller à la surface. Cela peut laisser des traces ou des marques sur la peinture qui ne peuvent être enlevés.

N'utilisez pas de bâche plastique sur une surface. De la condensation peut se former sous le plastique et causer des cloques, des bulles ou une perte de lustre dans le fini de la peinture.

N'utilisez pas de papier journal ou de journaux ; ceux-ci peuvent teindre le fini de la peinture.

**NETTOYAGE DE SURFACE
LAVAGE FINAL
GS-9020S**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE**



IMPORTANT!

L'essuyage de la surface à l'aide d'un seul chiffon humide ne fait que propager les contaminants. S'assurer que les chiffons utilisés soient exempts d'impuretés ou de contaminants. Un chiffon de coton propre, est ce qu'il y a de mieux.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison de peinture, des gants imperméables aux solvants et des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé doit être utilisés avec nos produits.

Vous la connaissez déjà, la technique de nettoyage à deux chiffons.

Avant de passer à l'application de votre couche antiallure, votre film époxydique doit être nettoyée afin d'enlever toute trace de contaminant, poussière ou gras corporel afin d'optimiser et d'assurer la qualité de votre couche antiallure.

Tremper un chiffon dans le solvant de nettoyage de surface Glass Shield GS 9020S™ qui est un solvant de lavage final et utilisez ce chiffon pour mouiller la surface.

Utilisez un deuxième chiffon sec pour essuyer la surface afin d'éliminer toute contamination de surface. Travaillez de petites surfaces de 4 pieds carrés ou moins à la fois afin d'éliminer l'évaporation et le séchage du solvant avant que votre deuxième chiffon ne l'essuie. Vous obtiendrez une propreté parfaite. Changez fréquemment vos chiffons, jusqu'à ce que l'entière surface soit sans résidus.

APPLICATION DE LA
COUCHE ANTI-SALISSURE
MONOGLASS™ MC - 4250

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE
SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON



Polyuréthane hygro-réactif à haut niveau de lustre MONOGLASS™ MC 4250.

Comme les réglementations environnementales afin de protéger nos plans d'eau, MONOGLASS™ est une couche anti-salissure ou antifouling à matrice dure ne contenant aucun biocide ou cuivre. MONOGLASS™ MC 4250 contient des isocyanates et une résine à haute teneur en composants insolubles dans l'eau qui confèrent des propriétés de dureté et de haute résistance. MONOGLASS™ MC 4250 est idéal pour les bateaux à moteur rapides, les remorqueurs, les bateaux stockés dans les ports à sec et ceux à l'échouage lors des marées ainsi que pour les bateaux de régates à la recherche de plus vitesse. L'avantage avec MONOGLASS™ MC 4250 est que vous n'aurez pas à réappliquer à tout les ans votre couche anti-salissure ou antifouling. Un simple ponçage à l'eau et vous serai prêt pour la remise à l'eau.

MONOGLASS™ MC 4250 résiste bien aux agents extérieurs, à l'abrasion, au sable, à l'échouage ou au transport sur remorque. Il est fortement conseillé dans les zones à marées et pour les grandes traversées. Solide et durable pour plusieurs saisons, il est hyper résistant au ponçage et aux impacts. Conseil, éviter les coulisses lors de l'application. La

température minimum pour l'application 10°C/50°F. Vous pouvez donc préparé votre embarcation dès l'automne en vue de votre prochaine saison car MONOGLASS™ MC 4250 n'a pas besoin d'une mise à l'eau subséquente et peut être appliqué au pinceau, au rouleau, au pistolet à air et sans air et à l'électrostatique.

ÉTAPE 1

Masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison et protéger aussi toutes les parties qui ne devront pas être peintes (sondes, anodes...). Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ÉTAPE 2

MONOGLASS MC 4250 est un polyuréthane simple composant ne nécessitant aucune dilution vous pouvez donc verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de polyuréthane et d'obtenir une application uniforme. Si votre fini comporte une texture similaire à une pelure d'orange, plusieurs facteurs doivent être corrigés au niveau de l'atomisation avant l'application. Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.

ÉTAPE 3

Appliquer de trois à quatre couches minces, film pas trop mouillé afin d'éviter les coulisses, de polyuréthane hygro-réactif MONOGLASS™ MC 4250 afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur de 50 à 75 microns (2 à 3 Mils). Le temps nécessaire entre les couches est de 20 minutes mais comme c'est un hygro-réactif le délai entre les couche varie en rapport avec le taux d'humidité. Plus le taux d'humidité est élevé, plus il sèchera rapidement et sa durée de vie en pot est de 4 à 6 heures.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ MONOGLASS™ MC 4250 est un produit simple composant prêt à l'application dont l'ajout de diluant est non recommandé.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate d'une capacité de 4 à 5 changements d'air/heure. Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards d'atomisation. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre la présence de vapeur et que les niveaux de particules soient inférieurs aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur approuvé NIOSH/MSHA. Prévoir une ventilation mécanique générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous des valeurs limites de seuil.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison et un chapeau de peinture, des gants imperméables aux solvants ainsi que des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé NIOSH/MSHA doit être utilisés avec ce produits.

**APPLICATION DE LA COUCHE
ANTI-SALISSURE
AMBER-SHIELD™ MC - 4509**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE
SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON**



**Polyuréthane hydro-réactif à haut niveau
de lustre AMBER-SHIELD™ MC 4509.**

Comme les réglementations environnementales afin de protéger nos plans d'eau, AMBER-SHIELD™ est une couche anti-salissure ou antifouling à matrice dure ne contenant aucun isocyanates, biocide ou cuivre. AMBER-SHIELD™ MC 4509 D'une teinte légèrement ambrée, il contient de la résine à haute teneur en composants insolubles dans l'eau qui confèrent des propriétés de dureté et de haute résistance. AMBER-SHIELD™ MC 4509 est idéal pour les bateaux à moteur rapides, les remorqueurs, les bateaux stockés dans les ports à sec et ceux à l'échouage lors des marées ainsi que pour les bateaux de régates à la recherche de plus vitesse. L'avantage avec AMBER-SHIELD™ MC 4509 est que vous n'aurez pas à réappliquer à tout les ans votre couche anti-salissure ou antifouling. Un simple ponçage à l'eau et vous serez prêt pour la remise à l'eau.

AMBER-SHIELD™ MC 4509 résiste bien aux agents extérieurs, à l'abrasion, au sable, à l'échouage ou au transport sur remorque. Il est fortement conseillé dans les zones à marées et pour les grandes traversées. Solide et durable pour plusieurs saisons, il est hyper résistant au ponçage et aux impacts. Conseil, éviter les coulisses lors de l'application. La

température minimum pour l'application 10°C/50°F. Vous pouvez donc préparer votre embarcation dès l'automne en vue de votre prochaine saison car AMBER-SHIELD™ MC 4509 n'a pas besoin d'une mise à l'eau subséquente et peut être appliqué au pinceau, au rouleau, au pistolet à air et sans air et à l'électrostatique.

ÉTAPE 1

Masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison et protéger aussi toutes les parties qui ne devront pas être peintes (sondes, anodes...). Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ÉTAPE 2

AMBER-SHIELD MC 4509 est un polyuréthane simple composant ne nécessitant aucune dilution vous pouvez donc verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de polyuréthane et d'obtenir une application uniforme. Si votre fini comporte une texture similaire à une pelure d'orange, plusieurs facteurs doivent être corrigés au niveau de l'atomisation avant l'application. Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.

ÉTAPE 3

Appliquer de trois à quatre couches minces, film pas trop mouillé afin d'éviter les coulisses, de polyuréthane hygro-réactif AMBER-SHIELD™ MC 4509 afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur de 50 à 75 microns (2 à 3 Mils). Le temps nécessaire entre les couches est de 20 minutes mais comme c'est un hygro-réactif le délai entre les couche varie en rapport avec le taux d'humidité. Plus le taux d'humidité est élevé, plus il sèchera rapidement et sa durée de vie en pot est de 4 à 6 heures.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ AMBER-SHIELD™ MC 4509 est un produit simple composant prêt à l'application dont l'ajout de diluant est non recommandé.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate d'une capacité de 4 à 5 changements d'air/heure. Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards d'atomisation. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre la présence de vapeur et que les niveaux de particules soient inférieurs aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur approuvé NIOSH/MSHA. Prévoir une ventilation mécanique générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous des valeurs limites de seuil.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison et un chapeau de peinture, des gants imperméables aux solvants ainsi que des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé NIOSH/MSHA doit être utilisés avec ce produits.

**APPLICATION DE LA COUCHE
ANTI-SALISSURE À BASE
D'OXYDE DE CUIVRE*****

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE
SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON**



Les peintures antifouling ou peinture anti-salissure, visent à protéger la coque des bateaux contre les salissures. Ayant un impact sur l'environnement, elles captent beaucoup l'attention des plaisanciers et des associations et club nautique.

Au bout de quelques minutes dans l'eau toutes les coques subissent une attaque bactériologique. Ces bactéries vont s'accumuler, au bout d'une semaine environ, cette attaque bactériologique formera un substrat favorable à l'apparition et au développement des premiers coquillages et algues.

Une carène propre, c'est donc d'abord une histoire de sécurité. Algues et coquillages génèrent un coefficient de trainée déstabilisant la manœuvrabilité du bateau. Sur les navires de commerces, il a été mesuré que le coefficient de la trainée généré par une carène sale peut augmenter de 30 à 80%. Les peintures antifouling sont également un impératif pour améliorer la glisse et donc réduire la consommation de carburant. Elles permettent également d'éviter l'usure précoce des moteurs. C'est enfin une obligation environnementale pour éviter la dispersion d'espèces invasives dans les différents écosystèmes traversés par les bateaux.

Entre nécessité de protection des carène et impact environnemental, ces produits actifs doivent être regardés en fonction d'une analyse bénéfice / risque liée aux usages des plaisanciers.

Une panoplie de peinture anti-salissure sont disponible sur le marché. Avant d'effectuer votre choix nous vous recommandons tout d'abord de prendre connaissance de la réglementation environnementale en vigueur en rapport avec les voies navigables.

Pour savoir si votre sélection éventuelle et compatible avec nos produits et connaître la méthode d'application référez-vous auprès de notre centre de soutiens et d'assistance technique au 1 800 361-6652

**RÉSULTAT
DÉFAILLANCE OU
DÉFAUTS APPARENTS**

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM AVEC REVÊTEMENT



Évaluation des correctifs nécessaires.

Malheureusement, ce genre de situation est plus fréquente que nous le croyons, même si vous avez pris toutes les précautions, ce genre de situation est inévitable, surtout si vous travaillez dans un environnement non contrôlé.

Comme votre couche époxydique est caractérisée par un niveau de lustre d'approximativement 60°, il vous est donc beaucoup plus facile de détecter certaines anomalies immédiatement, qu'après avoir appliqué votre couche de finition.

Vous avez dénoté certaines anomalies dans votre couche époxydique, tel qu'un problème de rectitude, mousses de coton, craquelures ou encore une texture similaire à une pelure d'orange? Il vous sera facile de corriger la problématique selon les règles de l'art.

Prenez des photos et faites la liste des correctifs à apporter.

CORRECTION DE LA RECTITUDE ET DES DÉFAUTS DE SURFACE

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT D'ALUMINIUM AVEC REVÊTEMENT



Correction de surface, rien de plus simple.

Vous avez dénoté certaines anomalies, corrigez les anomalies selon les règles de l'art. Utiliser un mastic de grade nautique tel que le 3M numéro de pièce 051131-46004. Référez-vous aux directives afin de connaître les temps de séchage avant de passer au ponçage.



Ponçage dit de type bloc : Le ponçage de type bloc est utilisé pour le carénage. Ce type de ponçage est fait à la main utilisant une planche de sablage flexible de type nautique 3M numéro de pièce 83978.



ou encore avec une ponceuse électrique de type orbitale PORTER-CABLE 7346, afin de niveler la rectitude de votre surface.



Les zones profondes seront plus foncés et les zones hautes deviendront plus pâle suite au ponçage. Cet opération de ponçage a pour objectif d'uniformiser la rectitude de votre surface et s'effectue sur un plan horizontal donc de gauche à droite. Jamais vertical de haut en bas.

Nous vous recommandons l'utilisation d'un papier de ponçage de grade 320 ou 400 afin que l'apprêt soit uniforme.

À l'aide d'un aspirateur d'atelier éliminez toutes poussières ou résidus de ponçage. La surface doit être de nouveau nettoyée à fond de toute poussière avant l'application de l'apprêt avec le solvant de nettoyage de surface final Glass Shield GS 9020S.

Une fois les correctifs effectués et que votre surface est nettoyée et libre de tout résidus de ponçage, vous réappliquerez une couche d'apprêt époxydique EP-GUARD de série 1500 afin d'obtenir un film sec de 25 à 40 microns (1 à 1,5 mils.) afin de sceller votre apprêt et laisserez sécher de 8 à 12 heures.

**NETTOYAGE DE SURFACE
LAVAGE FINAL
GS-9020S**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES MORTES - PONT**



Vous la connaissez déjà, la technique de nettoyage à deux chiffons.

Avant de passer à l'application de votre couche antisalissure, votre film époxydique doit être nettoyée afin d'enlever toute trace de contaminant, poussière ou gras corporel afin d'optimiser et d'assurer la qualité de votre couche antisalissure.

Tremper un chiffon dans le solvant de nettoyage de surface Glass Shield GS 9020S™ qui est un solvant de lavage final et utilisez ce chiffon pour mouiller la surface.

Utilisez un deuxième chiffon sec pour essuyer la surface afin d'éliminer toute contamination de surface. Travaillez de petites surfaces de 4 pieds carrés ou moins à la fois afin d'éliminer l'évaporation et le séchage du solvant avant que votre deuxième chiffon ne l'essuie. Vous obtiendrez une propreté parfaite. Changez fréquemment vos chiffons, jusqu'à ce que l'entière surface soit sans résidus.

IMPORTANT!

L'essuyage de la surface à l'aide d'un seul chiffon humide ne fait que propager les contaminants. S'assurer que les chiffons utilisés soient exempts d'impuretés ou de contaminants. Un chiffon de coton propre, est ce qu'il y a de mieux.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison de peinture, des gants imperméables aux solvants et des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé doit être utilisés avec nos produits.

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT DE FIBRE DE VERRE



INSPECTION DE LA FIBRE DE VERRE

- DÉLAMINAGE
- EFFRITEMENT
- CRAQUELURES
- CLOQUAGE OSMOTIQUE

**CORRECTION
 DES DÉFAILLANCES
 DANS LES RÈLGES DE L'ART**

**TEST DE
 COMPATIBILITÉ ET
 PONÇAGE DE SURFACE**

**RÉSULTAT
 DÉFAILLANCE OU DÉFAUTS
 APPARENTS**

**CORRECTION
 DE LA RECTITUDE ET DES
 DÉFAUTS DE SURFACE SELON
 LES RÈGLES DE L'ART**

**APPLICATION DE LA COUCHE
 ANTI-SALISSURE
 MONOGLASS MC - 4250***

**APPLICATION DE LA COUCHE
 ANTI-SALISSURE
 AMBER-SHIELD MC - 4509****

**APPLICATION DE LA COUCHE
 ANTI-SALISSURE À BASE
 D'OXYDE DE CUIVRE*****

**APPLICATION D'UN
 ÉPOXYDIQUE EP-GUARD™ 1553
 BLANC OU 1552 GRIS
 SUR L'ENSEMBLE DES SURFACES**

**INSPECTION
 MINUTIEUSE DU
 REVÊTEMENT**

**RÉSULTAT
 APPLICATION UNIFORME
 ET PARFAITE**

**NETTOYAGE DE SURFACE
 LAVAGE FINAL
 GS-9020S**

MASQUAGE

**APPLICATION DE LA
 COUCHE DE FINITION
 POLYURÉTHANE
 GLASS-GUARD 2800**

**APPLICATION D'UN
 ÉPOXYDIQUE EP-GUARD™ 1503
 ROUGE OU 1559 NOIR
 SUR L'ENSEMBLE DES SURFACES**

**INSPECTION
 MINUTIEUSE DU
 REVÊTEMENT**

**RÉSULTAT
 APPLICATION UNIFORME
 ET PARFAITE**

**NETTOYAGE DE SURFACE
 LAVAGE FINAL
 GS-9020S**

MASQUAGE

**APPLICATION DE LA COUCHE
 ANTI-SALISSURE
 MONOGLASS MC - 4250***

**APPLICATION DE LA COUCHE
 ANTI-SALISSURE
 AMBER-SHIELD MC - 4509****

**APPLICATION DE LA COUCHE
 ANTI-SALISSURE À BASE
 D'OXYDE DE CUIVRE*****

AU DESSUS DE LA LIGNE DE FLOTTAISON

SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON

* Où les isocyanates sont permis.
 ** Où les isocyanates sont interdits.
 *** Où les biocides sont permis.

INSPECTION DE LA FIBRE DE VERRE

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT FIBRE DE VERRE



Les substrats en fibre de verre, peuvent indiquer la présence de vides dans la fibre de verre ou de cloques osmotiques. Ces conditions doivent être réparées avant d'appliquer de nouveaux revêtements.

Il y a de nombreuses situations où il faut repeindre mais où il n'est pas avantageux d'enlever toute la vieille peinture. Cependant, le coût de la main d'oeuvre et des matériaux pour un sable et une peinture est significatif et il n'y a aucun gain à repeindre un fini qui est sévèrement détérioré ou chimiquement incompatible avec les systèmes Glass Shield.

Lorsque vous envisagez un tel projet, évaluez soigneusement la surface et l'état de la couche de finition actuelle et des revêtements en dessous jusqu'au substrat. La vieille peinture qui s'écaille beaucoup, qui est fortement crayeuse, boursouflée ou craquelée doit être complètement enlevée.

Lors de l'inspection prenez des photos de toutes zones dont l'intégrité de la fibre de verre nécessitant des réparations majeures tel que délaminage, cloques osmotique, craquelures et autres. Faites une liste des travaux afin de corriger la problématique dans les règles de l'art.

TEST DE COMPATIBILITÉ PONÇAGE DE SURFACE

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT FIBRE DE VERRE



Après l'évaluation initiale, effectuer les trois tests suivants, dans l'ordre indiqué, pour déterminer l'adhérence de l'ancien système et sa compatibilité chimique avec les systèmes Glass Shield.

L'exécution de ces tests sur plus d'un endroit ajoutera de la validité aux résultats. Prenez des notes, rassemblez les fragments de peinture qui s'effritent et prenez des photos pour le dossier de travail. Si l'un des tests de compatibilité suivants échoue, les anciens revêtements doivent être enlevés jusqu'à une couche de revêtement saine ou jusqu'au substrat.

Veuillez prendre ces tests et essais au sérieux car les nouveaux systèmes époxy-polyuréthane peuvent échouer en raison de l'instabilité des revêtements et des mastics sous-jacents. Bien que les tests ne soient pas infaillibles, s'ils sont strictement suivis, ils peuvent être très précis. La diligence dans l'exécution des essais peut permettre d'économiser des heures de travail coûteuses et des matériaux gaspillés.

En supposant que le système de peinture existant passe les tests d'adhérence et de compatibilité, la réfection de la peinture comprendrait ce qui suit :

- Inspection de la surface
- Enlèvement des revêtements qui échouent aux tests et essais d'adhérence et de compatibilité
- Réparation des défauts de surface ou de substrat
- Application d'un apprêt sur toute la surface
- Application d'une couche de finition Glass Shield de série 2800 (au-dessus de la ligne de flottaison).



TESTS DE COMPATIBILITÉ ET D'ADHÉRENCE DES REVÊTEMENTS

Test et essai 1 : Adhérence des hachures en croix (voir le schéma ci-dessus)

Sélectionner la ou les zones d'essai sur la surface à peindre. Nettoyer, et dégraisser soigneusement cette zone.

Avec une lame tranchante, couper 6 lignes verticalement et 6 lignes horizontalement pour obtenir une boîte de 25 carrés. Les coupes doivent être suffisamment profondes pour atteindre le substrat. Sur les systèmes de carénage épais, ce test peut devoir être effectué sur plusieurs couches différentes. Appliquer du ruban à filaments de marque Scotch 3M #610, #895 ou #898 sur la zone tracée, en s'assurant que le ruban est bien collé à la surface d'essai. Ne pas utiliser de ruban de masquage.

D'un coup sec, tirez le ruban parallèlement à la surface. En tirant le ruban tout droit vers le haut, vous n'obtiendrez aucun résultat.

Examinez la surface d'essai. Si un carré de l'ancien revêtement dans la zone tracée est enlevé, l'adhérence a échoué. Toutes les couches défectueuses doivent être enlevées.

Test et essai 2 : Résistance aux solvants

Saturer une boule de coton ou un petit tampon de tissu avec le GS T9800S de Glass Shield.

Fixer la boule saturée de solvant à la surface de la zone tracée avec du ruban adhésif pour une durée de 30 minutes. Après 30 minutes, retirer le coton. Si le solvant a dissous ou fortement ramolli l'ancien revêtement, celui-ci est incompatible et doit être enlevé. Si la zone tracée est restée intacte, prévoir une période de récupération de 15 minutes et répéter à nouveau toutes les étapes du test et essai 1. Si des zones carrées sont enlevées, toutes les couches défectueuses doivent être enlevées.

Test et essai 3 : Compatibilité des revêtements

Si l'ancien revêtement est toujours intact après les tests et essais un et deux, effectuer l'essai trois. Poncer légèrement une petite surface d'essai avec du papier de grain 320. Nettoyer soigneusement les zones poncées avec le solvant de lavage final Glass Shield GS 9020S et en utilisant des chiffons propres.

Peindre une petite partie de la surface avec notre peinture de finition de série 2800. Ne pas utiliser de ruban de masquage sur les bords de l'application d'essai car les bords de peinture créés par le ruban s'imprimeront et seront visibles dans la finition. Laisser sécher et durcir la zone repeinte pendant 24 heures, à des températures supérieures à 77° F (25° C).

Après avoir laissé la zone sécher et durcir, vérifier l'adhérence de l'intercouche avec le Test et essai 1 - Test d'adhérence des hachures croisées. S'il n'y a pas de soulèvement, de plissement ou de perte d'adhérence causés par ce test de hachures croisées, les systèmes Glass Shield sont compatibles et la préparation de la surface peut commencer.

PRÉPARATION DE SURFACE ET APPLICATION

ÉTAPE 1

Afin d'éliminer toutes matières solubles débutez par effectuer un lavage haute pression.

ÉTAPE 2

Rappelez-vous! Nettoyez avant de poncer. Le ponçage fait souvent fondre des graisses, de la cire et des huiles dans la surface, ce qui rend impossible l'obtention d'une surface propre.

Tremper un chiffon dans le solvant de nettoyage de surface Glass Shield GS 9020S et utilisez ce chiffon pour mouiller la surface. Utilisez un deuxième chiffon sec pour essuyer la surface afin d'éliminer toute contamination de surface. Travaillez de petites surfaces de 4 pieds carrés ou moins à la fois afin d'éliminer l'évaporation et le séchage du solvant avant que votre deuxième chiffon ne l'essuie. Votre obtiendrez une propreté parfaite. Changez fréquemment vos chiffons, jusqu'à ce que l'entière surface soit sans résidus. Suite à cette opération vous serez en mesure de passer à la prochaine étape le ponçage.

ÉTAPE 3

Suite au nettoyage, si votre Gelcoat ou Fibre de verre est saine et libre de toutes défaillances telles que le délaminage, effritement, craquelures ou cloquage osmotique vous pouvez procéder au ponçage afin de dépolir la surface. Ponçage dit de type bloc : Le ponçage de type bloc est utilisé pour le carénage. Ce type de ponçage est fait à la main utilisant une planche de sablage flexible de type nautique 3M numéro de pièce 83978 ou encore avec une ponceuse électrique afin de niveler la rectitude de votre surface. Les zones profondes seront plus foncées et les zones hautes deviendront plus pâles suite au ponçage. Cette opération de ponçage a pour objectif d'uniformiser la rectitude de votre surface. Nous vous recommandons l'utilisation d'un papier de ponçage de grade 320 ou 400 afin que l'apprêt soit uniforme.

APPLICATION D'UN
ÉPOXYDIQUE EP-GUARD™ 1553
BLANC OU 1552 GRIS
SUR L'ENSEMBLE DES SURFACES

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES

SUBSTRAT DE FIBRE DE VERRE
AU DESSUS DE LA LIGNE DE FLOTTAISON



fournie par Glass Shield. Avec le diluant Glass Shield GS 162-11S, diluez afin d'ajuster la viscosité de votre époxy de 22 à 38 secondes sur une coupe de viscosité EZ-ZAHN no.2. Vous pouvez également effectuer une dilution par volume variant de 10 à 35% en rapport avec la technique d'application et le type d'équipement d'atomisation sélectionnée.

ÉTAPE 2

Verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de l'apprêt époxydique et d'obtenir une application uniforme.

ÉTAPE 3

Vos tests sont concluants, vos ajustements sont parfaits, votre application test est uniforme et sans pelure d'orange, appliquer deux couches afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur variant entre 76 et 127 microns (3.0 à 5.0 mils). Laisser le film s'évaporer entre 10 à 15 minutes après l'application de la première couche et passer à l'application de la seconde couche et laisser sécher de 8 à 12 heures.

ÉTAPE 4

Vous pouvez donc passer au nettoyage de votre équipement en utilisant notre solvant de nettoyage.



Apprêt époxydique EP-GUARD™ série 1500.

ÉTAPE 1

Votre surface est libre de toutes impuretés vous pouvez donc procéder à la préparation et au mélange de l'apprêt époxydique EP-GUARD™ de série 1500 qui est un système deux composants, Vous devez donc y mélanger un catalyseur.

Deux catalyseurs sont disponibles. Afin de déterminer le catalyseur qui conviendra à votre application en rapport aux équipements d'applications utilisés nous vous invitons à consulter notre fiches techniques, ou encore de contacter notre centre de service technique. Vous pourrez donc opter soit pour le catalyseur lent, le 161-49C comportant un temps d'induction de 30 minutes avec une durée de vie en pot de 6 heures ou le rapide, le 161-80C ne comportant aucun temps d'induction avec une durée de vie en pot de 3 heures.

Mélangez la partie A et la partie B de la série 1500 dans un rapport de 3:1 à l'aide d'une règle de rapport
www.glass-shield.com

APPLICATION D'UN
ÉPOXYDIQUE EP-GUARD™ 1503
ROUGE OU 1559 NOIR
SUR L'ENSEMBLE DES SURFACES

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT DE FIBRE DE VERRE SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON



Apprêt époxydique EP-GUARD™ série 1500.

ÉTAPE 1

Votre surface est libre de toutes impuretés vous pouvez donc procéder à la préparation et au mélange de l'apprêt époxydique EP-GUARD™ de série 1500 qui est un système deux composants, Vous devez donc y mélanger un catalyseur.

Deux catalyseurs sont disponibles. Afin de déterminer le catalyseur qui conviendra à votre application en rapport aux équipements d'applications utilisés nous vous invitons à consulter notre fiches techniques, ou encore de contacter notre centre de service technique. Vous pourrez donc opter soit pour le catalyseur lent, le 161-49C comportant un temps d'induction de 30 minutes avec une durée de vie en pot de 6 heures ou le rapide, le 161-80C ne comportant aucun temps d'induction avec une durée de vie en pot de 3 heures.

Mélangez la partie A et la partie B de la série 1500 dans un rapport de 3:1 à l'aide d'une règle de rapport
www.glass-shield.com

fournie par Glass Shield. Avec le diluant Glass Shield GS 162-11S, diluez afin d'ajuster la viscosité de votre époxy de 22 à 38 secondes sur une coupe de viscosité EZ-ZAHN no.2. Vous pouvez également effectuer une dilution par volume variant de 10 à 35% en rapport avec la technique d'application et le type d'équipement d'atomisation sélectionnée.

ÉTAPE 2

Verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de l'apprêt époxydique et d'obtenir une application uniforme.

ÉTAPE 3

Vos tests sont concluants, vos ajustements sont parfaits, votre application test est uniforme et sans pelure d'orange, appliquer deux couches afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur variant entre 76 et 127 microns (3.0 à 5.0 mils). Laisser le film s'évaporer entre 10 à 15 minutes après l'application de la première couche et passer à l'application de la seconde couche et laisser sécher de 8 à 12 heures.

ÉTAPE 4

Vous pouvez donc passer au nettoyage de votre équipement en utilisant notre solvant de nettoyage.

**INSPECTION
MINUTIEUSE DU
REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
SUBSTRAT FIBRE DE VERRE**



**Inspection de votre apprêt époxydique
EP-GUARD™ série 1500.**

ÉTAPE 1

À l'aide de gants de coton procédez à l'inspection complète de votre couche d'apprêt afin de vérifier si celle-ci comporte des anomalies tel que: poussières, charpie de textile, coulures, micro fissures ou texture de pelure d'orange.

ÉTAPE 2

À l'aide d'un micromètre digital, vérifier à plusieurs endroits l'épaisseur de votre film sec afin de vous assurer que votre film sec répond aux normes d'application. Votre film sec doit avoir une épaisseur variant entre 76 et 127 microns (3.0 à 5.0 mils). Afin de vous assurer que votre film époxydique correspond à l'épaisseur recommandé n'oubliez pas de déduire l'épaisseur de votre apprêt vinylique variant entre 7.5 et 17 microns (0.3 à 0.7 mils).

Vous avez terminé votre inspection, passer à l'étape correspondante en rapport à vos résultats.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ Lors de votre inspection, vous ne devez toucher en aucun cas votre film époxydique à mains nues, car vos doigts laisseront des traces de gras corporel sur votre film époxydique ce qui affectera l'adhésion de votre couche de finition. Porter des gants de coton.

**RÉSULTAT
APPLICATION UNIFORME
ET PARFAITE**

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT FIBRE DE VERRE



Toutes nos félicitations!

L'application de votre film époxydique EP-GUARD™ de série 1500 est impeccable! L'avantage est qu'avec notre époxy EP-GUARD™ de série 1500 est que vous disposez maintenant d'une fenêtre de recouvrement de 30 jours sans avoir à poncer la surface avant l'application de votre couche de finition. Vous gagnez donc en temps tout en éliminant une opération fastidieuse.

De plus, notre époxy EP-GUARD™ de série 1500 vous procure non seulement un film imperméable, mais un film ayant une haute résistance à l'abrasion, aux impacts ainsi qu'aux agents chimiques courants.

Vous pouvez donc passer à la prochaine étape.

**NETTOYAGE DE SURFACE
LAVAGE FINAL
GS-9020S**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES MORTES - PONT**



Technique de nettoyage à deux chiffons.

Avant de passer à l'application de votre couche de finition, votre film époxydique doit être nettoyée afin d'enlever toute trace de contaminant, poussière ou gras corporel afin d'optimiser et d'assurer la qualité de votre fini.

Tremper un chiffon dans le solvant de nettoyage de surface Glass Shield GS 9020S™ qui est un solvant de lavage final et utilisez ce chiffon pour mouiller la surface.

Utilisez un deuxième chiffon sec pour essuyer la surface afin d'éliminer toute contamination de

surface. Travaillez de petites surfaces de 4 pieds carrés ou moins à la fois afin d'éliminer l'évaporation et le séchage du solvant avant que votre deuxième chiffon ne l'essuie. Vous obtiendrez une propreté parfaite. Changez fréquemment vos chiffons, jusqu'à ce que l'entière surface soit sans résidus.

IMPORTANT!

L'essuyage de la surface à l'aide d'un seul chiffon humide ne fait que propager les contaminants. S'assurer que les chiffons utilisés soient exempts d'impuretés ou de contaminants. Un chiffon de coton propre, est ce qu'il y a de mieux.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison de peinture, des gants imperméables aux solvants et des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé doit être utilisés avec nos produits.

MASQUAGE

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES OEUVRES VIVES - CARÈNE



Opération de masquage sous la ligne de flottaison.

ÉTAPE 1

Afin de protéger votre couche de finition, masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison, Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique.

Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

Problèmes courants avec les rubans non conçus pour être utilisés avec ces types de revêtements est qu'ils ont une faible résistance aux solvants au fluage et laissent des résidus d'adhésif sur la surface.

ATTENTION!

N'utilisez pas de pellicule ou film plastique léger afin de masquer vos surfaces, ils ont la fâcheuse tendance à coller à la surface. Cela peut laisser des traces ou des marques sur la peinture qui ne peuvent être enlevés.

N'utilisez pas de bâche plastique sur une surface. De la condensation peut se former sous le plastique et causer des cloques, des bulles ou une perte de lustre dans le fini de la peinture.

N'utilisez pas de papier journal ou de journaux ; ceux-ci peuvent teindre le fini de la peinture.

**APPLICATION DE LA
COUCHE DE FINITION
POLYURÉTHANE
GLASS-GUARD 2800**

**GRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES MORTES ET PONT
AU DESSUS DE LA LIGNE DE FLOTTAISON**



**Polyuréthane à haut niveau de lustre
GLASS-GUARD™ série 2800.**

ÉTAPE 1

Masquer toutes les surfaces se trouvant sous la ligne de flottaison, Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une

excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ÉTAPE 2

Votre surface est libre de toutes impuretés, votre opération de masquage sous la ligne de flottaison est terminée vous pouvez donc procéder à la préparation et au mélange de votre couche de finition GLASS-GUARD™ de série 2800, un système deux composants à haut niveau de lustre, Une gamme semi-lustré est disponible GLASS-GUARD™ de série 2850 pour les embarcations destinées à la chasse ou la pêche. Vous devez donc y mélanger un catalyseur.

Trois catalyseurs sont disponibles. Afin de déterminer le catalyseur qui conviendra à votre application en rapport aux équipements d'applications et d'atomisation utilisés nous vous invitons à consulter notre fiches techniques, ou encore de contacter notre centre de service technique. Vous pourrez donc opter soit pour le catalyseur lent, le 275-59C ayant une durée de vie en pot de 6 heures, le régulier, le 275-50C ayant une durée de vie en pot de 6 heures et notre catalyseur rapide, le 275-80C ayant une durée de vie en pot de 3 heures.

ÉTAPE 3

Mélangez la partie A et la partie B de la série 2800 dans un rapport de 2:1 à l'aide d'une règle de rapport fournie par Glass Shield. Avec le diluant Glass Shield UC-500S™, diluez afin d'ajuster la viscosité de votre polyuréthane de 22 à 60 secondes sur une coupe de viscosité EZ-ZAHN no.2. Vous pouvez également effectuer une dilution par volume variant de 10 à 35% en rapport avec la technique d'application et le type d'équipement d'atomisation sélectionnée. Contrairement à l'apprêt, la gamme polyuréthane GLASS-GUARD™ de série 2800 ne comporte aucun temps d'induction, donc une fois que votre mélange est homogène vous serez donc en mesure de le tester.

ÉTAPE 4

Verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de polyuréthane et d'obtenir une application uniforme. Si votre fini comporte une texture similaire à une pelure d'orange, plusieurs facteurs doivent être corrigés au niveau de l'atomisation. Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.

ÉTAPE 5

Appliquer deux couches de polyuréthane GLASS-GUARD™ de série 2800 afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur de 50 à 76 microns (2 à 3 Mils). Le temps nécessaire entre les couches afin de permettre une évaporation adéquate des solvants entre les couches de finition varie 10 à 20 minutes à une température ambiante de 20° à 24° C (68° à 75° F).

Le fini obtenu devrait être parfaitement lisse et uniforme avec un niveau de lustre en rapport avec la norme (ASTM D523) de 94°+ résistant aux U.V. à l'abrasion et aux impacts pour les 10 à 15 prochaines années.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ Si votre couche de finition comporte plus d'une couleur, tel que pour ajouter des bandes décorative. Prenez note qu'il faudra tenir compte des fenêtres de recouvrement variant de 10 à 24 heures en rapport avec le catalyseur choisis. Pour de plus amples information Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.
- ✓ Pour la création de bandes décoratives, un ruban de plastique mince tel que le 3M Fine Line® #218 est recommandé. Question d'assurer une adhésion uniforme, pousser les rebords du ruban à peindre avec une lame de plastique en insérant feuille de papier entre la lame et la bande ce qui facilitera la glisse afin d'obtenir des rebords bien scellés, une ligne fine, uniforme et sans fluage.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate. Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards d'atomisation. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre la présence de vapeur et que les niveaux de particules soient inférieurs aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur. Prévoir une ventilation mécanique générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous des valeurs limites de seuil.

MASQUAGE

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES OEUVRES MORTES - PONT



Opération de masquage au dessus de la ligne de flottaison.

ÉTAPE 1

Afin de protéger votre couche de finition, masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison, Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique.

Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et

époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

Problèmes courants avec les rubans non conçus pour être utilisés avec ces types de revêtements est qu'ils ont une faible résistance aux solvants au fluage et laissent des résidus d'adhésif sur la surface.

ATTENTION!

N'utilisez pas de pellicule ou film plastique léger afin de masquer vos surfaces, ils ont la fâcheuse tendance à coller à la surface. Cela peut laisser des traces ou des marques sur la peinture qui ne peuvent être enlevés.

N'utilisez pas de bâche plastique sur une surface. De la condensation peut se former sous le plastique et causer des cloques, des bulles ou une perte de lustre dans le fini de la peinture.

N'utilisez pas de papier journal ou de journaux ; ceux-ci peuvent teindre le fini de la peinture.

**NETTOYAGE DE SURFACE
LAVAGE FINAL
GS-9020S**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE**



IMPORTANT!

L'essuyage de la surface à l'aide d'un seul chiffon humide ne fait que propager les contaminants. S'assurer que les chiffons utilisés soient exempts d'impuretés ou de contaminants. Un chiffon de coton propre, est ce qu'il y a de mieux.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison de peinture, des gants imperméables aux solvants et des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé doit être utilisés avec nos produits.

Vous la connaissez déjà, la technique de nettoyage à deux chiffons.

Avant de passer à l'application de votre couche antiallure, votre film époxydique doit être nettoyée afin d'enlever toute trace de contaminant, poussière ou gras corporel afin d'optimiser et d'assurer la qualité de votre couche antiallure.

Tremper un chiffon dans le solvant de nettoyage de surface Glass Shield GS 9020S™ qui est un solvant de lavage final et utilisez ce chiffon pour mouiller la surface.

Utilisez un deuxième chiffon sec pour essuyer la surface afin d'éliminer toute contamination de surface. Travaillez de petites surfaces de 4 pieds carrés ou moins à la fois afin d'éliminer l'évaporation et le séchage du solvant avant que votre deuxième chiffon ne l'essuie. Vous obtiendrez une propreté parfaite. Changez fréquemment vos chiffons, jusqu'à ce que l'entière surface soit sans résidus.

APPLICATION DE LA
COUCHE ANTI-SALISSURE
MONOGLASS™ MC - 4250

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE
SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON



Polyuréthane hygro-réactif à haut niveau de lustre MONOGLASS™ MC 4250.

Comme les réglementations environnementales afin de protéger nos plans d'eau, MONOGLASS™ est une couche anti-salissure ou antifouling à matrice dure ne contenant aucun biocide ou cuivre. MONOGLASS™ MC 4250 contient des isocyanates et une résine à haute teneur en composants insolubles dans l'eau qui confèrent des propriétés de dureté et de haute résistance. MONOGLASS™ MC 4250 est idéal pour les bateaux à moteur rapides, les remorqueurs, les bateaux stockés dans les ports à sec et ceux à l'échouage lors des marées ainsi que pour les bateaux de régates à la recherche de plus vitesse. L'avantage avec MONOGLASS™ MC 4250 est que vous n'aurez pas à réappliquer à tout les ans votre couche anti-salissure ou antifouling. Un simple ponçage à l'eau et vous serai prêt pour la remise à l'eau.

MONOGLASS™ MC 4250 résiste bien aux agents extérieurs, à l'abrasion, au sable, à l'échouage ou au transport sur remorque. Il est fortement conseillé dans les zones à marées et pour les grandes traversées. Solide et durable pour plusieurs saisons, il est hyper résistant au ponçage et aux impacts. Conseil, éviter les coulisses lors de l'application. La

température minimum pour l'application 10°C/50°F. Vous pouvez donc préparé votre embarcation dès l'automne en vue de votre prochaine saison car MONOGLASS™ MC 4250 n'a pas besoin d'une mise à l'eau subséquente et peut être appliqué au pinceau, au rouleau, au pistolet à air et sans air et à l'électrostatique.

ÉTAPE 1

Masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison et protéger aussi toutes les parties qui ne devront pas être peintes (sondes, anodes...). Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ÉTAPE 2

MONOGLASS MC 4250 est un polyuréthane simple composant ne nécessitant aucune dilution vous pouvez donc verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de polyuréthane et d'obtenir une application uniforme. Si votre fini comporte une texture similaire à une pelure d'orange, plusieurs facteurs doivent être corrigés au niveau de l'atomisation avant l'application. Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.

ÉTAPE 3

Appliquer de trois à quatre couches minces, film pas trop mouillé afin d'éviter les coulisses, de polyuréthane hygro-réactif MONOGLASS™ MC 4250 afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur de 50 à 75 microns (2 à 3 Mils). Le temps nécessaire entre les couches est de 20 minutes mais comme c'est un hygro-réactif le délai entre les couche varie en rapport avec le taux d'humidité. Plus le taux d'humidité est élevé, plus il sèchera rapidement et sa durée de vie en pot est de 4 à 6 heures.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ MONOGLASS™ MC 4250 est un produit simple composant prêt à l'application dont l'ajout de diluant est non recommandé.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate d'une capacité de 4 à 5 changements d'air/heure. Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards d'atomisation. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre la présence de vapeur et que les niveaux de particules soient inférieurs aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur approuvé NIOSH/MSHA. Prévoir une ventilation mécanique générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous des valeurs limites de seuil.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison et un chapeau de peinture, des gants imperméables aux solvants ainsi que des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé NIOSH/MSHA doit être utilisés avec ce produits.

**APPLICATION DE LA COUCHE
ANTI-SALISSURE
AMBER-SHIELD™ MC - 4509**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE
SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON**



**Polyuréthane hydro-réactif à haut niveau
de lustre AMBER-SHIELD™ MC 4509.**

Comme les réglementations environnementales afin de protéger nos plans d'eau, AMBER-SHIELD™ est une couche anti-salissure ou antifouling à matrice dure ne contenant aucun isocyanates, biocide ou cuivre. AMBER-SHIELD™ MC 4509 D'une teinte légèrement ambrée, il contient de la résine à haute teneur en composants insolubles dans l'eau qui confèrent des propriétés de dureté et de haute résistance. AMBER-SHIELD™ MC 4509 est idéal pour les bateaux à moteur rapides, les remorqueurs, les bateaux stockés dans les ports à sec et ceux à l'échouage lors des marées ainsi que pour les bateaux de régates à la recherche de plus vitesse. L'avantage avec AMBER-SHIELD™ MC 4509 est que vous n'aurez pas à réappliquer à tout les ans votre couche anti-salissure ou antifouling. Un simple ponçage à l'eau et vous serez prêt pour la remise à l'eau.

AMBER-SHIELD™ MC 4509 résiste bien aux agents extérieurs, à l'abrasion, au sable, à l'échouage ou au transport sur remorque. Il est fortement conseillé dans les zones à marées et pour les grandes traversées. Solide et durable pour plusieurs saisons, il est hyper résistant au ponçage et aux impacts. Conseil, éviter les coulisses lors de l'application. La

température minimum pour l'application 10°C/50°F. Vous pouvez donc préparer votre embarcation dès l'automne en vue de votre prochaine saison car AMBER-SHIELD™ MC 4509 n'a pas besoin d'une mise à l'eau subséquente et peut être appliqué au pinceau, au rouleau, au pistolet à air et sans air et à l'électrostatique.

ÉTAPE 1

Masquer toutes les surfaces se trouvant au dessus de la ligne de flottaison et protéger aussi toutes les parties qui ne devront pas être peintes (sondes, anodes...). Différentes qualités de rubans de masquage sont disponibles sur le marché. Portez attention aux recommandations des divers fabricants, puis faites votre choix en fonction de vos conditions de travail et votre technique. Une exigence minimale est un ruban conçu pour être utilisé avec des revêtements polyuréthane et époxydique. Les papiers de masquage sont fabriqués en différentes qualités. Les solvants dans les revêtements polyuréthane et époxydique nécessitent un papier présentant une excellente résistance à la pénétration des solvants. Le papier à masquer Scotchblok® de 3M's est fortement recommandé.

ÉTAPE 2

AMBER-SHIELD MC 4509 est un polyuréthane simple composant ne nécessitant aucune dilution vous pouvez donc verser votre mélange dans le pot adapté à votre pistolet et effectuer les réglages nécessaires en consultant et suivant les instructions du fabricant de votre pistolet. Tester et ajuster l'application de celui-ci sur des panneaux de type FOAM CORE disponible en format de 50 x 76 cm (20 x 30 po.) afin de vous familiariser avec l'application de polyuréthane et d'obtenir une application uniforme. Si votre fini comporte une texture similaire à une pelure d'orange, plusieurs facteurs doivent être corrigés au niveau de l'atomisation avant l'application. Nous vous invitons donc à contacter notre centre de service et d'assistance technique en composant le 1 800 361-6652.

ÉTAPE 3

Appliquer de trois à quatre couches minces, film pas trop mouillé afin d'éviter les coulisses, de polyuréthane hygro-réactif AMBER-SHIELD™ MC 4509 afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur de 50 à 75 microns (2 à 3 Mils). Le temps nécessaire entre les couches est de 20 minutes mais comme c'est un hygro-réactif le délai entre les couche varie en rapport avec le taux d'humidité. Plus le taux d'humidité est élevé, plus il sèchera rapidement et sa durée de vie en pot est de 4 à 6 heures.

CONSEILS ET ASTUCES!

- ✓ AMBER-SHIELD™ MC 4509 est un produit simple composant prêt à l'application dont l'ajout de diluant est non recommandé.

IMPORTANT!

N'utiliser qu'avec une ventilation adéquate d'une capacité de 4 à 5 changements d'air/heure. Maintenir un débit continu d'air frais. Ne pas respirer les vapeurs, les brouillards d'atomisation. Porter un respirateur d'air approprié, bien ajusté, pendant et après l'application, à moins que la qualité de l'air ne démontre la présence de vapeur et que les niveaux de particules soient inférieurs aux limites applicables. Suivre le mode d'emploi du fabricant pour l'utilisation d'un respirateur approuvé NIOSH/MSHA. Prévoir une ventilation mécanique générale et/ou locale suffisante pour maintenir l'exposition en dessous des valeurs limites de seuil.

ATTENTION!

Ne pas mettre en contact avec les yeux, la peau ou les vêtements. Utiliser des lunettes de sécurité résistant aux solvants avec protection contre les éclaboussures. Nous vous recommandons de porter une combinaison et un chapeau de peinture, des gants imperméables aux solvants ainsi que des bottes afin d'éviter tout contact avec la peau. Un appareil respiratoire approuvé NIOSH/MSHA doit être utilisés avec ce produits.

**APPLICATION DE LA COUCHE
ANTI-SALISSURE À BASE
D'OXYDE DE CUIVRE*****

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
OEUVRES VIVES - CARÈNE
SOUS LA LIGNE DE FLOTTAISON**



Les peintures antifouling ou peinture anti-salissure, visent à protéger la coque des bateaux contre les salissures. Ayant un impact sur l'environnement, elles captent beaucoup l'attention des plaisanciers et des associations et club nautique.

Au bout de quelques minutes dans l'eau toutes les coques subissent une attaque bactériologique. Ces bactéries vont s'accumuler, au bout d'une semaine environ, cette attaque bactériologique formera un substrat favorable à l'apparition et au développement des premiers coquillages et algues.

Une carène propre, c'est donc d'abord une histoire de sécurité. Algues et coquillages génèrent un coefficient de trainée déstabilisant la manœuvrabilité du bateau. Sur les navires de commerces, il a été mesuré que le coefficient de la trainée généré par une carène sale peut augmenter de 30 à 80%. Les peintures antifouling sont également un impératif pour améliorer la glisse et donc réduire la consommation de carburant. Elles permettent également d'éviter l'usure précoce des moteurs. C'est enfin une obligation environnementale pour éviter la dispersion d'espèces invasives dans les différents écosystèmes traversés par les bateaux.

Entre nécessité de protection des carène et impact environnemental, ces produits actifs doivent être regardés en fonction d'une analyse bénéfice / risque liée aux usages des plaisanciers.

Une panoplie de peinture anti-salissure sont disponible sur le marché. Avant d'effectuer votre choix nous vous recommandons tout d'abord de prendre connaissance de la réglementation environnementale en vigueur en rapport avec les voies navigables.

Pour savoir si votre sélection éventuelle et compatible avec nos produits et connaître la méthode d'application référez-vous auprès de notre centre de soutiens et d'assistance technique au 1 800 361-6652

**RÉSULTAT
DÉFAILLANCE OU
DÉFAUTS APPARENTS**

DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES SUBSTRAT FIBRE DE VERRE



Évaluation des correctifs nécessaires.

Malheureusement, ce genre de situation est plus fréquente que nous le croyons, même si vous avez pris toutes les précautions, ce genre de situation est inévitable, surtout si vous travaillez dans un environnement non contrôlé.

Comme votre couche époxydique est caractérisée par un niveau de lustre d'approximativement 60°, il vous est donc beaucoup plus facile de détecter certaines anomalies immédiatement, qu'après avoir appliqué votre couche de finition.

Vous avez dénoté certaines anomalies dans votre couche époxydique, tel qu'un problème de rectitude, mousses de coton, craquelures ou encore une texture similaire à une pelure d'orange? Il vous sera facile de corriger la problématique selon les règles de l'art.

Prenez des photos et faites la liste des correctifs à apporter.

**CORRECTION
DE LA RECTITUDE ET DES
DÉFAUTS DE SURFACE**

**DIAGRAMME D'EXÉCUTION ET PROCÉDURES
SUBSTRAT FIBRE DE VERRE**



Correction de surface, rien de plus simple.

Vous avez dénoté certaines anomalies, corrigez les anomalies selon les règles de l'art. Utiliser un mastic de grade nautique tel que le 3M numéro de pièce 051131-46004. Référez-vous aux directives afin de connaître les temps de séchage avant de passer au ponçage.



Ponçage dit de type bloc : Le ponçage de type bloc est utilisé pour le carénage. Ce type de ponçage est fait à la main utilisant une planche de sablage flexible de type nautique 3M numéro de pièce 83978.



ou encore avec une ponceuse électrique de type orbitale PORTER-CABLE 7346, afin de niveler la rectitude de votre surface.



Les zones profondes seront plus foncés et les zones hautes deviendront plus pâle suite au ponçage. Cet opération de ponçage a pour objectif d'uniformiser la rectitude de votre surface et s'effectue sur un plan horizontal donc de gauche à droite. Jamais vertical de haut en bas.

Nous vous recommandons l'utilisation d'un papier de ponçage de grade 320 ou 400 afin que l'apprêt soit uniforme.

À l'aide d'un aspirateur d'atelier éliminez toutes poussières ou résidus de ponçage. La surface doit être de nouveau nettoyée à fond de toute poussière avant l'application de l'apprêt avec le solvant de nettoyage de surface final Glass Shield GS 9020S.

Une fois les correctifs effectués et que votre surface est nettoyée et libre de tout résidus de ponçage, vous réappliquerez une couche d'apprêt époxydique EP-GUARD de série 1500 afin d'obtenir un film sec de 25 à 40 microns (1 à 1,5 mils.) afin de sceller votre apprêt et laisserez sécher de 8 à 12 heures.