

DEPUIS PLUS DE 35 ANS, GLASS-SHIELD FORMULE ET FABRIQUE DES SOLUTIONS DE PEINTURES HAUTE PERFORMANCE

- Profondeur de lustre hautement durable.
- Protection longue durée contre le rayonnement ultraviolet.
- Forte résistance aux impacts ainsi qu'aux produits de lavage chlorhydriques, muriatiques et caustiques.
- Formule anticorrosion supérieure et éprouvée.
- Confirmité environnementale.
- Simple et facile d'application.
- Vaste gamme de coloris et teintes
- Service de colorimétrie complet.
- Évaluation, estimation et expertise de projet.
- Support et assistance technique.



*Solutions EPROUVÉES et SPÉCIFIÉES par nos clients suivants:



www.glass-shield.com

Vous avez des questions ? 1.800.361.6652

contact@glass-shield.com

* Les marques de commerces ainsi que les logos appartiennent à leur propriétaire respectif.



EP-GUARD SÉRIE 1500

- Faible teneur en C.O.V. (2,8 lb / gal.)
- Excellente adhésion, dureté et résistance à l'abrasion.
- Produit haute performance à usage multiple.
- Produit facile d'application. Peut être appliqué avec tous les équipements traditionnels de peinture.
- Procure une excellente adhésion intercouche.
- Délais de 30 jours pour recouvrir avant le ponçage.



GLASS-GUARD SÉRIE 2800

- Faible teneur en C.O.V. (2,8 / gal.)
- Offre une excellente rétention de lustre et de couleur ainsi qu'une protection longue durée contre le rayonnement ultraviolet.
- Résistance supérieure à l'abrasion, aux produits chimiques ainsi qu' aux impacts.
- Offre une protection anticorrosive supérieure lorsqu'il est appliqué sur des apprêts au polyuréthane hygro-réactif de série MC ou sur des apprêts époxydiques EP-GUARD™ de Glass Shield.



MONOGLASS MC 4250

- Résistance exceptionnelle aux rayonnements ultraviolets, à l'abrasion, aux produits chimiques ainsi qu' aux impacts.
- Résistance incontestable face au nettoyage fréquents à base d'hydroxyde de sodium, d'acide chlorhydrique ou muriatique.
- Excellente adhésion et dureté.
- Propriétés anti-graffitis.
- Produit utilisé pour donner une protection supplémentaire de très longue durée qu'il est appliqué sur des hygro-réactif Glass Shield de série MC, des couches d'apprêts époxydiques Ep-Guard ou sur des couches de finition au polyuréthane Glass- Shield de série 2800.



PROGRAMME DE RÉFECTION DE BÉTONNIÈRE

Quelle est la différence entre une bonne réfection d'une excellente réfection en matière de bétonnière?

Que vous soyez un propriétaire de bétonnière ou directeur de flotte, vous comprenez que l'industrie du béton et du ciment est sans aucun doute l'un des environnements le plus dur et hostile. Lorsqu'il est question de réfection, couper les coins ronds est hors de doute, l'une des pires décisions.

Considérant la réalité ainsi que la rapidité de dégradation des équipements dans cette industrie, votre coût de réfection se retrouvera surmultiplier. Voilà ce qui distingue une bonne réfection d'une excellente réfection. Non seulement vous prolongerez la durée d'utilisation de vos équipements, mais ils auront fier allures, après tout votre bétonnière représente l'image de votre entreprise.

La qualité paie... et ce à, tous les niveaux!

En parlant des niveaux, voici ceux qui vous guideront vers un résultat de haute qualité, des plus durable en matière de résistance et de longévité des équipements dans cette industrie qui est celle du ciment du béton.

Tout d'abord, retirez les ailes, les roues, les lumières, les réservoirs d'eau, les couvercles de moteur, les marches pied latéraux et autres pièces pouvant être déboulonnées ou dévissées. Ceci permettra d'éliminer toutes traces de corrosion lors du décapage au jet de sable de votre bétonnière.

En ce qui concerne la cabine ainsi que la tôlerie généralement plus mince, le décapage au jet de sable doit être effectué à basse pression afin d'éliminer toutes chances de distorsion du métal. Pour ce qui est des autres pièces de votre bétonnière, elles doivent être décapées à 125 psi de pression avec un compresseur d'une capacité de 650 cfm ou plus.

L'Étape de décapage au jet de sable doit vous permettre d'obtenir une surface de métal, dites a nue ou fini blanc, selon la norme (SSPC-SP5) afin d'obtenir un profile de surface se situant entre 1 et 1.5 mils (jet de sable de type commerciale).

Afin de protéger le pare-brise ainsi que les glaces de portières, les joints d'étanchéités, le radiateur de refroidissement, le filtres à air, l'unité d'assèchement d'air, utilisez des membranes caoutchoutées fixées à l'aide de ruban adhésif de calibre professionnel 3M.

Question de ne pas endommager les lignes d'air ainsi que le câblage électrique, optez pour un décapage de type "brush off blast" jet de sable léger ou brosse métallique, selon la norme (SSPC-SP7).

Une fois l'étape de décapage terminée, soufflez toutes les surfaces afin d'éliminer toutes traces de sable, retirez les membranes caoutchoutées, rubans adhésifs et autres et souffler une fois de plus votre bétonnière afin d'assurer la propreté des surfaces.

Si vous ne désirez pas remplacer les couvercles de moteurs, certains travaux de fibre de verre seront sans doute nécessaires.

En ce qui concerne votre couche d'apprêt, pour une bétonnière, nous recommandons notre fameux GLASS-SHIELD EP-GUARD de série 1500. Notre série 1500 est un apprêt époxydique de type polyamide deux composants à haut pouvoir garnissant, disponible en gris, blanc, rouge, noir et jaune. À l'aide d'un papier de masquage et ruban adhésif de type professionnel 3M, recouvrez le pare-brise, les glaces, les conduites hydrauliques et autres pièces sur lesquelles vous ne désirez pas peindre.

Avant d'appliquer votre couche d'apprêt, à l'aide d'un chiffon doux et propre sans charpie, nettoyez à l'aide de notre produit GLASS-SHIELD GS 9020S nettoyage finale, l'ensemble des surfaces métalliques à être peintes. Appliquez sur l'ensemble des surfaces à peindre, une couche de notre apprêt époxydique GLASS-SHIELD EP-GUARD série 1500 afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur se situant entre 3 et 4 mils. Mélangez et appliquez en vous référent à notre fiche technique.

Une fois l'application de votre couche d'après effectué, laissez sécher durant 3 heures si vous avez utilisé notre catalyseur 161-49C ou 60 minutes avec notre catalyseur rapide 161-80C avant d'appliquer votre couleur.

Pour l'application de votre couleur, nous vous recommandons notre gamme GLASS-GUARD de série 2800, un polyuréthane aliphatique deux composants vous procurant un très haut niveau de lustre, mélangez et appliquez afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur de 3 mils. Pour de plus amples informations, consultez notre fiche technique.

Une vaste gamme de couleurs est disponible. Pour une couleur spécifique dite corporative, n'hésitez pas à en faire la demande via notre Studio de coloration GLASS-SHIELD.

Pour une protection optimale, considérant l'utilisation abusive ainsi que les lavages à l'acide muriatique/hydrochlorique ou encore à l'hydroxyde de sodium fréquents, protégez vos couleurs avec notre couche de finition haute durabilité de type transparent. Nous vous recommandons notre fameux MC 4250 MONOGLASS, d'une durabilité incontestable, notre MC 4250 MONOGLASS est un polyuréthane hygro-réactif transparent, offrant une profondeur de lustre inégalé ainsi qu'une haute résistance aux produits chimiques et acides.

Afin d'obtenir une application adéquate, notre MC 4250 MONOGLASS s'effectue en deux étapes simples. 1ère étape: Appliquez une bruine légère et laissez reposer pour une période de 30 minutes. 2ième étape: Appliquez une couche transparente afin d'obtenir un film sec d'une épaisseur de 2 mils.

Éprouvé depuis plus de 35 ans et maintenant appliqué auprès d'ateliers professionnels et maîtres carrossiers certifiés.