



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-D4-F

Émail polyuréthane POLANE® B

Base de matité F63T1
Blanc stroboscopique F63W13
Jaune brillant F63Y9
Transparent F63V14
Catalyseur (intérieur) V66V27

Gris ASA 61 F63A31
Noir statique F63B13
Rouge thermique F63R12
Chrome ultrasonique F63S1
Catalyseur (extérieur) V66V29

DESCRIPTION

L'émail polyuréthane Polane® B est un revêtement lustré à deux composants destiné aux applications nécessitant un haut rendement. Il s'agit d'un revêtement idéal pour le métal, le bois, les matériaux structurels comme le FRP, les mousses structurées, le plastique ABS, le SMC, le nylon et beaucoup d'autres types de plastique.

Avantages :

- Excellentes propriétés physiques et chimiques.
- Excellente apparence sur le métal, le bois et les plastiques (substrats lisses et imperméables ou rugueux et poreux) grâce au système complet recommandé.
- Revêtement idéal pour les machines-outils en raison de sa résistance à la plupart des lubrifiants et des huiles de coupe.
- Revêtement idéal pour les substrats thermosensibles en raison de sa température de séchage peu élevée.
- Séchage à l'air ou séchage accéléré.
- Gamme complète de couleurs disponible.
- Excellent durcissement et excellente résistance aux chocs.
- Excellentes propriétés d'adhérence et de résistance aux éraflures et à l'abrasion.
- Excellente résistance aux produits chimiques et à l'eau.
- Formule sans plomb à l'emballage conforme au règlement 16 CFR, chapitre II, sous-chapitre B, partie 1303 de la Consumer Product Safety Commission (CPSC)

CARACTÉRISTIQUES

Lustre (EFS de 1,0 mil) : Lustré, 85 unités et plus. F63S1 : 30 à 35 unités

Pourcentage de matières solides par volume : 22,0 à 28,5 ± 1 % catalysé et dilué (selon la couleur)

Viscosité :
17 à 35 secondes, coupe Zahn n° 3
35 à 75 secondes, coupe Ford n° 4

Épaisseur de feuille recommandée :
Humide 4,0 à 5,0 mils
Sec 1,0 à 1,25 mil

Rendement (sans perte à l'application) :
280 à 460 pi²/gal (6,8 à 11,2 m²/l)
pour une EFS de 1,0 à 1,25 mil

Séchage (25 °C (77 °F), 50 % H.R.) :
Sec au toucher : 20 minutes
Sec pour manipuler : 60 minutes
Sec pour recouvrir : Aucune période de recouvrement critique
Sec pour emballer : Toute la nuit
Séchage accéléré : 30 minutes entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F)

La température de séchage ne doit pas excéder la température de déformation à chaud du substrat.

Point d'éclair : 5 à 13,3 °C (41 à 56 °F), vase clos Pensky-Martens

Rapport de mélange :
6 parties Polane B
1 partie Catalyseur V66V27 ou V66V29
25 à 33 % Diluant R7K84

Conservation en pot : 6 à 8 heures

Conservation en bidon : 3 ans, avant l'ouverture

Données sur la qualité de l'air :

Non photochimiquement réactif.
Composés organiques volatils (COV)
Polane B à l'emballage, maximum de 671 g/L (5,6 lb/gal)
V66V27 à l'emballage, maximum de 485 g/L (3,8 lb/gal)
Catalysé et dilué tel qu'indiqué, 697 g/L (5,82 lb/gal)

Une fiche sur les données environnementales est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.

INSTRUCTIONS

Généralités : le substrat doit être exempt de graisse, d'huile, de saletés, d'empreintes, de lubrifiants d'emboutissage, de toute contamination et de traitement de passivation afin d'optimiser l'adhérence et le rendement du revêtement. Consulter la brochure CC-T1, Préparation de surface en métal, pour plus de détails.

Aluminium : appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2.

Fer galvanisé : appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2.

Matières plastiques : étant donné la grande variété des substrats de plastique, il importe de vérifier qu'un revêtement ou un ensemble de revêtement présente une adhérence acceptable sur un substrat avant de l'utiliser dans le cadre de la production. Les plastiques regranulés et recyclés, ainsi que de nombreux produits ignifuges, agents d'écoulement, agents démoulants et agents moussants ou d'expansion peuvent nuire à l'adhérence d'un revêtement. Consulter un représentant des revêtements chimiques de Sherwin-Williams pour plus de précisions sur ces ensembles.

Acier ou fer : éliminer toute trace de rouille, de calamine et de produit d'oxydation. Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, appliquer sur la surface un traitement chimique au phosphate de zinc ou de fer afin d'en accroître la protection contre la corrosion.

Si le métal n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2. Pour obtenir un fini plus lisse, recouvrir par la suite d'un apprêt/scellant Polane E65A4. Pour obtenir une meilleure résistance à la corrosion, appliquer l'apprêt époxydique catalysé E61RC22.

Si le métal a été traité, appliquer l'apprêt/scellant Polane E65A4.

Bois (application intérieure seulement) : la surface doit être propre, sèche et avoir subi son ponçage final. Appliquer l'enduit SprayFil Polane pour sceller la surface, puis poncer.

Fonte : appliquer l'enduit SprayFil Polane, poncer puis sceller au moyen de l'apprêt/scellant Polane.

Essais : compte tenu de l'extrême variété des substrats, des méthodes de préparation des surfaces et d'application ainsi que des environnements, il est souhaitable que l'utilisateur vérifie l'adhérence, la performance et la compatibilité de l'ensemble des produits avant de passer à l'application à l'échelle réelle.

APPLICATION

Le diluant Polane R7K69 est photochimiquement réactif alors que le diluant R7K84 ne l'est pas.
Le retardateur R7K216 peut être utilisé pour améliorer l'écoulement.

Pulvérisation classique :

Pression d'air 45 à 50 lb/po²

Pression de fluide 8 à 10 lb/po²

Chapeau/buse ,055 - ,070

Éviter l'application par trempage, procédé Flow-Coat ou pinceau.

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement au diluant Polane immédiatement après l'usage.

Toujours suivre les instructions du fabricant lors de l'utilisation des solvants.

Essais de rendement :

Substrat : panneaux d'acier Bonderite® 1000,

EFS de 1,0 mil, séchage de 30 min. à 82,2 °C

(180 °F), 14 jours à l'air, catalyseur V66V27

Essai au brouillard salin 250 heures

Humidité : 37,8 °C (100 °F),

100 % H.R. 200 heures

Mandrin conique mandrin de 1/8 po,
essai réussi

Résistance au choc direct 100 po-lb

Résistance au choc inverse 80 po-lb

Dureté au crayon H - 2H

Contrôle d'abrasion de Taber : roue CS-17,

charge de 1 000 g 1 000 cycles <100 mg

Immersion sous l'eau 100 heures

Diluant à laque, acétone, MEK, essence,
xylène - 20 frottages doubles

Résistance aux produits chimiques

Huiles de lubrification et de coupe Excellente

Fluides hydrauliques Excellente

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Utiliser le catalyseur Polane V66V27 (intérieur) ou V66V29 (extérieur) pour assurer un rendement optimal. Ne pas modifier la proportion de mélange du catalyseur, établie en fonction des propriétés optimales de dureté, souplesse, lustre et résistance aux agents chimiques.

- Utiliser le catalyseur Polane V66V27 pour les usages extérieurs. L'exposition du catalyseur V66V27 à l'extérieur risque de provoquer du farinage et une perte de lustre. Utiliser le catalyseur Polane V66V29 pour les usages extérieurs. L'email Polane B catalysé au V66V29 n'est pas conçu pour une exposition prolongée à l'extérieur; toute exposition prolongée au soleil intense risque de provoquer du farinage, une perte de lustre et une décoloration.

- La chaleur réduit la durée de conservation en pot. Ne pas pulvériser à chaud. Ne pas pomper de produit catalysé dans le système de circulation. La chaleur de friction engendrée par les pompes et la circulation réduira la durée de conservation en pot.

- Éviter toute exposition à l'humidité puisque la vapeur d'eau influe sur les propriétés du produit et la durée de conservation en pot. Entreposer à l'intérieur.

- Il est recommandé d'attendre le séchage complet des produits couverts d'un revêtement Polane avant de les emballer dans des sacs de plastique hermétiques. Le séchage complet des revêtements Polane peut nécessiter plusieurs semaines et l'accumulation de solvants organiques et de sous-produits de réaction pourrait nuire au séchage et à l'adhérence finale.

- Ne pas appliquer sur des surfaces de bois destinées à un usage extérieur.

- Ne pas mélanger avec des polyuréthanes autres que les produits Polane B ou T. Aucun autre catalyseur ou diluant n'est recommandé puisque les substances étrangères tel que les alcools et les glycols nuisent aux propriétés de rendement du feuil. Ne pas utiliser de diluant à laque ou de solvant contenant de l'alcool.

- Ne pas mélanger avec des colorants autres que les colorants Phoenix™.

- Les niveaux de lustre peuvent être adaptés avec l'ajout d'une base de matité Polane F63T1.

MISES EN GARDE

FORMULÉ POUR LES APPLICATIONS INDUSTRIELLES EN ATELIER

Lire attentivement l'étiquette et la fiche signalétique du produit pour connaître les mises en garde et les précautions pertinentes avant toute utilisation.

Une fiche signalétique est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.

Si vous avez des questions ou des commentaires, communiquez avec votre fournisseur Sherwin-Williams local.

Remarque : les fiches signalétiques sont mises à jour périodiquement afin d'indiquer toute nouvelle information relative au produit. Il est important que le client obtienne la plus récente fiche signalétique pour le produit qu'il utilise. Les renseignements, valeurs et opinions figurant dans le présent document se rapportent aux produits actuellement offerts sur le marché et représentent le résultat d'essais considérés comme fiables. Toutefois, en raison de la diversité des méthodes de manipulation et d'application utilisées par les clients, sur lesquelles nous n'exerçons aucun contrôle, Sherwin-Williams ne donne aucune garantie quant au résultat final.