



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-D3-F

Apprêt/scellant POLANE®

Gris E65A4
Catalyseur V66V27

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>
<p>L'apprêt/scellant POLANE® est un revêtement de polyuréthane en deux composants recommandé comme apprêt sur les surfaces d'acier et comme apprêt/scellant sur les surfaces de remplissage et les mastics.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none">• Excellente résistance aux chocs.• Excellente résistance aux produits chimiques.• Excellente adhérence à la fonte et à l'acier.• Excellente résistance à l'huile de coupe des machines-outils.• Se ponce facilement.• Excellente tenue des couches de finition lustrées.• Séchage à l'air ou séchage accéléré.• Idéal comme scellant de carter.• Idéal comme couche intermédiaire des systèmes de finition des machines-outils.• Formule sans plomb ni chromates.	<p>Lustre : Mat</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : 22 ± 2 % catalysé et dilué</p> <p>Viscosité : 17 à 23 secondes, coupe Zahn n° 3</p> <p>Épaisseur de feuille recommandée : Humide 3,5 à 4,5 mils Sec 1,0 à 1,25 mil</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 6,2 à 9,4 m²/l (256 à 385 pi²/gal) pour une EFS de 1,0 à 1,25 mil</p> <p>Séchage (25 °C [77 °F], 50 % H.R.) : Sec au toucher : 5 à 15 minutes Sec pour manipuler : 40 à 60 minutes Sec pour recouvrir : 30 à 60 minutes Sec pour poncer : 2 heures Séchage accéléré : 10 à 30 minutes, entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F)</p> <p>Point d'éclair : 10 °C (50 °F), vase clos Pensky-Martens</p> <p>Rapport de mélange : 13 parties Apprêt/scellant 1 partie Catalyseur V66V27 3½ parties Diluant R7K69 ou R7K84</p> <p>Conservation en pot : 8 heures à 25 °C (77 °F)</p> <p>Conservation en bidon : 3 ans, avant l'ouverture</p> <p>Données sur la qualité de l'air : Non photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV) Apprêt/scellant à l'emballage, maximum de 636 g/L (5,3 lb/gal) Catalyseur V66V27 à l'emballage, maximum de 458 g/L (3,8 lb/gal) Catalysé et dilué tel qu'indiqué, 663 g/L (5,53 lb/gal)</p> <p>Une fiche sur les données environnementales est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.</p>	<p>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.</p> <p>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 regrainés 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.</p> <p>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.</p> <p>Fonte : appliquer l'enduit SprayFil Polane, poncer puis sceller au moyen de l'apprêt/scellant Polane.</p> <p>Bois (application intérieure seulement) : la surface doit être propre, sèche et avoir subi son ponçage final. Le substrat doit être exempt de graisse, d'huile, de saleté et de tout contaminant afin d'optimiser l'adhérence et le rendement du revêtement.</p> <p>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 et la compatibilité de l'ensemble des produits avant de passer à l'application à l'échelle réelle.</p>

APPLICATION

Méthodes d'application :

L'application par trempage, procédé Flow-Coat ou pinceau n'est pas recommandée.

Pulvérisation classique

Pression d'air 45 à 60 lb/po²

Pression de fluide 10 à 20 lb/po²

Buse 0,055 po

Pulvérisation mixte (à air assisté)

Pression d'air 15 à 25 lb/po²

Pression de fluide 1 800 à 2 400 lb/po²

Buse 0,011 - 0,013 po

Pulvérisation électrostatique manuelle

Pression d'air 45 à 55 lb/po²

Pression de fluide 12 à 20 lb/po²

Buse 0,055 po

40 à 85 kV

Pulvérisation HVBP

Pression d'air 7 à 10 lb/po²

Pression de fluide 10 à 12 lb/po²

Buse 0,055 po

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.

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Utiliser le catalyseur Polane V66V27 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.
- 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.

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.

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.