



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-D5-F

POLANE® T Émail polyuréthane

Gris profil F63A33
Blanc linéaire F63W12
Blanc de mélange F63W9
Catalyseur (intérieur) V66V27

Noir carbure F63B12
Transparent de mélange F63F10
Catalyseur (extérieur) V66V29
Base de matité F63T1

DESCRIPTION

L'émail polyuréthane POLANE® T est un revêtement en deux composants à faible lustre offrant une apparence et une durabilité supérieures. Il peut être utilisé comme fini lisse ou texturé. Son apparence texturée camoufle les imperfections laissées par les activités de production comme les marques de ponçage, les lignes de soudage et les traces de moulage.

Avantages :

- Excellente apparence sur de nombreux types de substrats de métal, de plastique et de bois.
- Séchage à l'air ou séchage accéléré.
- Excellente résistance aux produits chimiques et à l'eau.
- Excellentes propriétés d'adhérence et de résistance aux éraflures et à l'abrasion.
- Excellent durcissement et excellente résistance aux chocs.
- Couramment utilisé par l'industrie des boîtiers d'appareils électroniques et d'ordinateurs en raison de sa durabilité et de sa résistance aux taches, aux produits chimiques et à l'abrasion.
- Applicable en fini texturé pour réduire les irrégularités de surface et produire une apparence 3D.
- Gamme complète de couleurs disponible grâce au système de mélange.
- Gamme de lustres intermédiaires disponible grâce à la base de matité Polane F63T1.
- Compatible avec le processus VIC™ de séchage accéléré.
- Applicable sur les plastiques structurels qui ne supportent pas les températures de cuisson élevées.
- Formule sans plomb ni chromates.

CARACTÉRISTIQUES

Lustre : Peu lustré (20 à 25 unités à 60°) comme couche lisse

Pourcentage de matières solides par volume : 30 à 36 % catalysé et dilué (selon la couleur)

Viscosité :
À l'emballage : 50 à 80 unités Krebs (selon la couleur)
Catalysé et dilué, 20 à 25 secondes, coupe Zahn n° 2

Épaisseur de feuil recommandée :

Humide 3,0 à 4,0 mils
Sec 1,0 à 1,25 mil

Rendement (sans perte à l'application) :
9,4 à 14,1 m²/l (384 à 576 pi²/gal) pour une EFS de 1,0 à 1,25 mil

Séchage
(EFS 1,0 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) :
Catalysé avec le produit V66V27

Sec au toucher : 20 minutes
Sec pour manipuler : 60 minutes
Sec pour emballer : Toute la nuit
Sec pour recouvrir : Aucune période de recouvrement critique

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.

Une couche texturée ou mouchetée peut être appliquée aussitôt après le séchage instantané de la couche lisse. Si la couche suivante doit être appliquée après plus de 7 jours de séchage, poncer légèrement la surface pour assurer l'adhérence intercouches.

Rapport de mélange :
6 parties Polane T
1 partie Catalyseur V66V27 ou V66V29

Diluer à 33 % pour obtenir une couche lisse. Utiliser du diluant Polane R7K69 ou R7K84 selon les besoins pour les couches texturées.

Conservation en pot : 6 à 8 heures
Point d'éclair : 2,8 à 18,3 °C (37 à 65 °F), vase clos Pinsky-Martens

Conservation en bidon :
3 ans, avant l'ouverture

Données sur la qualité de l'air :
Non photochimiquement réactif.
Composés organiques volatils (COV)

À l'emballage, maximum de 660 g/L (5,5 lb/gal)
Catalysé et dilué tel qu'indiqué, maximum de 684 g/L (5,7 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.

Acier galvanisé : **appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2.**

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 l'acier 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 l'acier a été traité, appliquer l'apprêt/scellant Polane E65A4 pour obtenir un rendement optimal.

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 regratulés 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. Une couche d'enduit de remplissage ou une couche d'apprêt ou d'isolation peut être requise. Consulter un représentant des revêtements chimiques de Sherwin-Williams pour plus de précisions sur ces ensembles.

Bois (application intérieure seulement) : la surface doit être propre, sèche et avoir subi son ponçage final. Appliquer le produit SprayFil Polane pour sceller la surface.

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.

APPLICATION

USAGES TYPES

Dilution : utiliser du diluant Polane R7K69 ou R7K84. Diluer à 33 % pour obtenir une couche lisse ou selon les besoins pour obtenir une couche texturée. 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.

Texture :

Allouer 5 à 10 minutes de séchage instantané de la couche lisse avant d'appliquer la couche texturée. La texture peut être modifiée en réglant les pressions de pulvérisation et de fluide jusqu'à l'obtention du résultat visé. Une pression de pulvérisation moins élevée produira une texture plus grossière et une pression plus élevée, une texture plus fine.

Pulvérisation classique (pression de pulvérisation, couche lisse ou texturée) :

Pistolet DeVilbiss MBC
Pression d'air
(couche lisse) 40 à 50 lb/po²
Pression d'air
(couche texturée) 25 à 30 lb/po²
Pression de fluide 8 à 10 lb/po²
Chapeau/buse 765/E

Pulvérisation classique (pression de succion, couche lisse uniquement) :

Pistolet DeVilbiss MBC
Pression d'air 40 à 50 lb/po²
Chapeau/buse 30/E

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 (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 intérieurs. 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 T catalysé au catalyseur 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.
- Si le produit est utilisé avec le catalyseur V66V29, l'accélérateur V66VB11 peut être utilisé pour réduire le temps de séchage. Il est recommandé d'utiliser jusqu'à 2 onces d'accélérateur V66VB11 par gallon de peinture.
- 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, colorant 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.

Essais de rendement :

Substrat : panneaux d'acier Bonderite 1000, EFS de 1,0 mil, séchage à l'air de 30 jours, catalyseur V66V27

Essai au brouillard salin 200 heures

Amorce de rouille de 3,17 mm (1/8 po) au trait

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

Essai de quadrillage ASTM D-3359,

méthode B 5B

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,

xylyène 20 frottages doubles

Résistance aux produits chimiques

Huiles de lubrification et de coupe ... Excellente

Fluides hydrauliques Excellente

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 de 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.