



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-A1-F

Apprêt KEM-FLASH® Prime

Gris E61A45
Chamois E61H6
Rouge oxyde E61R26
Blanc E61W12

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>										
<p>L'apprêt pour métal KEM-FLASH® Prime est un apprêt alkyde polyvalent à séchage rapide. Sa formulation unique lui procure une excellente résistance à la corrosion et en fait un revêtement idéal pour une grande variété de surfaces métalliques d'usage général.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none">• Excellente résistance à la corrosion grâce à un mélange de pigments anticorrosion scientifiquement équilibrés.• Séchage rapide réduisant les délais de manipulation et d'application de la couche suivante.• Apprêt idéal des chaînes de production et d'entretien des substrats d'acier et de fer.• Apprêt idéal avec une vaste gamme de couches de finition alkyde.• Non photochimiquement réactif.• Conforme aux exigences de rendement 15-68T Type 1 du SSPC (Structural Steel Painting Council).• Compatible avec une vaste gamme de couches de finition, y compris : Émail KEM Lustral® Laques de production Opex® Émail de production à séchage rapide Émail à séchage rapide Émail KEM® 400• 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).	<p>Lustre : Mat, 2 à 10 unités</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : 36-38 ± 2 % (selon la couleur)</p> <p>Viscosité : 35 à 40 secondes, coupe Zahn n° 3</p> <p>Épaisseur de feuillet recommandée : Humide 3,0 à 4,0 mils Sec 1,0 à 1,25 mil</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 11 à 15,3 m²/l (449 à 626 pi²/gal) pour une EFS de 1,0 à 1,25 mil</p> <p>Séchage (EFS 1,25 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) :</p> <table><tr><td>Sec au toucher :</td><td>5 minutes</td></tr><tr><td>Sec pour manipuler :</td><td>10 minutes</td></tr><tr><td>Sec hors poisse :</td><td>15 à 20 minutes</td></tr><tr><td>Sec pour recouvrir :</td><td>20 minutes (pulvérisation)</td></tr><tr><td>Séchage accéléré :</td><td>10 minutes à 82 °C (180 °F), (généralement non requis)</td></tr></table> <p>Point d'éclair : 10 °C (50 °F), vase clos Pensky-Martens</p> <p>Conservation en bidon : 2 ans, avant l'ouverture</p> <p>Données sur la qualité de l'air : Non photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV) À l'emballage, maximum de 488 g/L (4,07 lb/gal) Dilué à 33 % au xylène, maximum de 582 g/L (4,85 lb/gal)</p> <p>Une fiche sur les données environnementales est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.</p>	Sec au toucher :	5 minutes	Sec pour manipuler :	10 minutes	Sec hors poisse :	15 à 20 minutes	Sec pour recouvrir :	20 minutes (pulvérisation)	Séchage accéléré :	10 minutes à 82 °C (180 °F), (généralement non requis)	<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>Aluminium : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520.</p> <p>Acier galvanisé : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520.</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>Bois (application intérieure seulement) : la surface doit être propre, sèche et avoir subi son ponçage final.</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>
Sec au toucher :	5 minutes											
Sec pour manipuler :	10 minutes											
Sec hors poisse :	15 à 20 minutes											
Sec pour recouvrir :	20 minutes (pulvérisation)											
Séchage accéléré :	10 minutes à 82 °C (180 °F), (généralement non requis)											

APPLICATION

Usages types

Dilution : Pour HAPS plus basse application utiliser l'acétate de butyle R6K18, MAK R6K30, naphte V.M. & P. R1K3 et/ou d'essences minérales R1K4 . Toute dilution à l'aide de naphte V.M. & P. R1K3 et/ou d'essences minérales R1K4 doit être effectuée sous agitation.

Pulvérisation classique :

Diluant Xylol, R2K4
Taux de dilution 25 à 33 %
ou à 25 secondes, coupe Zahn n° 2
Pour une couche plus humide, utiliser du naphte Hi-Flash , R2K5

Pulvérisation haute pression :

Buse 0,013 - 0,017 po
Diluant Xylol, R2K4
Taux de dilution Au besoin

Pulvérisation électrostatique :

Diluant pour la polarité MEK, R6K10
Taux de dilution 5 %
Diluant pour l'écoulement Xylol, R2K4
Taux de dilution Au besoin

Immersion : petits objets/drainage court uniquement

Diluant Xylol, R2K4
Taux de dilution 20 %
ou à 35 secondes, coupe Zahn n° 2
L'agitation ou la turbulence excessive durant l'immersion ou le retrait de la pièce peut entraîner la formation de mousse.

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement au Xylol R2K4 immédiatement après l'usage. Afin de maintenir la conformité à la norme HAPS, utiliser l'acétate de butyle, MAK ou de l'acétone.

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

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Afin d'obtenir une bonne résistance à la corrosion, il est recommandé d'appliquer un feuil d'apprêt KEM Flash® Prime d'une épaisseur minimale de 1,25 mil (EFS).
- Appliquer une couche chargée puisqu'une pulvérisation sèche nuit à la tenue de l'émail et aux propriétés du feuil.
- Ne pas recouvrir d'une couche de finition d'émail polyuréthane, d'époxyde catalysé, de peinture mate à formule masquante pour revêtements muraux à haute concentration pigmentaire volumique ou de produits au latex.
- Dans le cas d'une surface nettoyée au jet de sable, appliquer une épaisseur de feuil suffisante pour protéger le profil d'accrochage. Pour ce faire, l'application d'un feuil humide de 3 à 5 mils est requis pour plusieurs méthodes.
- Étant donné son temps de séchage rapide, ne pas appliquer au pinceau.
- Il est recommandé d'évaluer l'adhérence intercouches et l'adhérence de l'ensemble des produits lorsque la couche supérieure contient de puissants solvants.
- Peut être teinté avec les BAC colorants jusqu'à 4 onces par le gallon.
- Mélanger du jour au lendemain pour réduire la formation d'une peau.

Essais de rendement :

Substrat : panneaux d'acier nettoyés
Apprêt : EFS de 1,25 mil

Essai au brouillard salin
ASTM B117 250 heures
Exposition en Floride (45°, face au sud),
1 an, aucun rouiller ou pèle

Adhérence (ASTM-3359) 5B

Humidité (ASTM-2247) 350 heures

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.