



**SHERWIN  
WILLIAMS.**

## Revêtements chimiques

# CC-B10-F

## Émail à séchage rapide

Gris Machine-outil ..... F77A3  
Noir brillant ..... F77B1  
Noir mat ..... F77B2  
Brun conteneur ..... F77N20  
Jaune Sécurité ..... F77Y15  
Jaune Machinerie ..... F77Y17

Bleu Moteur ..... F77L6  
Bleu conteneur ..... F77L19  
Blanc de mélange ..... F77W100  
Blanc brillant ..... F77W8  
Vert Machinerie ..... F77G13  
Vert Packer ..... F77G38

Aluminium ..... F77S12  
Transparent de mélange ..... F77V100  
Orange International ..... F77E11  
Rouge Machinerie ..... F77R14  
Jaune royal ..... F77Y16

### DESCRIPTION

L'**émail à séchage rapide** est un émail de finition industriel qui sèche rapidement et qui est conçu pour revêtir divers produits métalliques. Ce produit est idéal pour des applications industrielles, de fabrication et d'entretien, ainsi que pour de nouvelles constructions. Sa capacité à sécher rapidement en fait un produit à la fois polyvalent et efficace.

#### Avantages :

- Séchage à l'air très rapide.
- Ultra-brillant.
- Gamme complète de couleurs de base et personnalisées.
- Bonne protection en une couche.
- Aucune période de recouvrement critique.
- Applicable par pulvérisation classique, haute pression ou électrostatique, ainsi que par trempage.
- Gamme de lustres intermédiaires disponible grâce à l'Agent modificateur de lustre D64F100.
- 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 :** Lustré, 80 unités et plus  
Noir mat 2 à 8 unités

**Pourcentage de matières solides par volume :** 26 à 31 %  
(selon la couleur)

**Viscosité** (selon la couleur) :  
30 à 50 secondes, coupe Zahn n° 2  
30 à 45 secondes, coupe Ford n° 4

**Épaisseur de feuil recommandée :**  
Humide 3,5 à 5,0 mils  
Sec 0,8 à 1,2 mil

Il est recommandé d'effectuer plusieurs passes pour obtenir une épaisseur de feuil uniforme. Voir la section Limites du produit.

**Rendement** (sans perte à l'application) :  
8,5 à 15,2 m<sup>2</sup>/l (348 à 621 pi<sup>2</sup>/gal)  
pour une EFS de 0,8 à 1,2 mil

**Séchage**  
(EFS 1,0 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) :  
Sec au toucher : 5 à 10 minutes  
Sec pour manipuler : 10 à 15 minutes  
Sec hors poisse : 15 à 30 minutes  
Sec pour recouvrir : 30 minutes  
Séchage accéléré : 10 minutes à 82 °C (180 °F)

**Point d'éclair :** 1,66 °C (35 °F), vase clos Pensky-Martens

**Conservation en bidon :** 2 ans, avant l'ouverture

#### Données sur la qualité de l'air :

Photochimiquement réactif.  
Composés organiques volatils (COV)  
À l'emballage, maximum de  
633 g/L (5,28 lb/gal)  
Dilué à 25 % au Xylène, maximum de  
678 g/L (5,6 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 :** s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520. Si l'aluminium a été prétraité, vérifier l'adhérence avant toute utilisation puisque les prétraitements peuvent varier d'un fournisseur à l'autre et influer sur l'adhérence finale.

**Acier galvanisé :** appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520.

**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. Pour améliorer la tenue de l'émail et la protection contre la corrosion, appliquer l'apprêt KEM 400. Pour obtenir la meilleure protection possible contre la corrosion, appliquer l'apprêt KEM Flash.

**Bois** (application intérieure seulement) : la surface doit être propre, sèche et avoir subi son ponçage final.

**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

Pour obtenir une pulvérisation plus humide ou améliorer la fluidité et l'étalement, diluer le produit avec de petites quantités de Naphte Hi-Flash – Point d'éclair 100 ou de Naphte aromatique – Point d'éclair 150.

#### **Pulvérisation classique :**

Pression d'air ..... 40 à 50 lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 8 à 10 lb/po<sup>2</sup>  
Diluant ..... Xylol  
Taux de dilution ..... 20 à 25 %

#### **Pulvérisation haute pression :**

Pression ..... 1 800 lb/po<sup>2</sup>  
Buse ..... 0,013 po - 0,017 po  
Diluant ..... Xylol  
Taux de dilution ..... 15 à 20 %  
Retardateur Butyl Carbitol, R6K28, jusqu'à 3 % par volume

#### **Pulvérisation électrostatique :**

Diluant pour la polarité ..... MEK, MAK  
Taux de dilution ..... Jusqu'à 10 % pour le recouvrement  
Diluant pour la fluidité ..... Naphte Hi-Flash – Point d'éclair 100 ou MAK  
Taux de dilution ..... Au besoin

#### **Trempage (petites pièces uniquement) :**

Diluant ..... Xylol ou Naphte Hi-Flash – Point d'éclair 100  
Taux de dilution ..... 15 à 20 %  
L'agitation ou la turbulence excessive durant l'immersion ou le retrait de la pièce peut entraîner la formation de mousse.  
Le contrôle des paramètres du bassin (entretien, agitation, renouvellement, taux de viscosité et stabilité) doit être assuré pour obtenir les meilleurs résultats possibles.

#### **Nettoyage :**

Nettoyer les outils et l'équipement au Xylol, au Naphte Hi-Flash ou aux solvants aromatiques immédiatement après l'usage. Toujours suivre les instructions du fabricant lors de l'utilisation des solvants.

## **INSTRUCTIONS**

#### **Limites du produit :**

- Il est recommandé d'effectuer plusieurs passes pour obtenir une épaisseur de feuil uniforme, plutôt qu'une seule passe trop chargée. Étant donné le séchage très rapide du produit, une épaisseur de feuil excessive peut entraîner la formation de cratères.
- L'utilisation de solvants à évaporation très lente peut prolonger le temps de séchage hors poisse du produit, de même que la période de souplesse du feuil.
- L'email à séchage rapide n'impose aucune période de recouvrement critique et une seconde couche peut être appliquée à tout moment. Étant donnée toutefois que les conditions sur le terrain peuvent varier, il est recommandé d'effectuer un essai préalable sur une petite surface.

## **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 le fournisseur Sherwin-Williams local.

Pour toute question ou tout commentaire, communiquer avec le 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.