



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-A101-F

Apprêt d'usinage

Gris E61AC82
Rouge oxyde E61RC21

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>
<p>L'apprêt d'usinage est un apprêt économique à séchage rapide, applicable sur le terrain et conçu pour protéger le fer et l'acier contre la corrosion.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none">• Séchage rapide.• Courte période de recouvrement dans le cas d'un émail alkyde aliphatique à base de solvant.• Applicable par pulvérisation ou trempage.• 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</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : 39 ± 2 % (selon la couleur)</p> <p>Viscosité : 40 à 55 secondes, coupe Ford n° 4 45 à 75 secondes, coupe Zahn n° 2</p> <p>Épaisseur de feuil recommandée : Humide 2,7 à 3,5 mils Sec 1,0 à 1,25 mil</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 11,7 à 16,2 m²/l (478 à 662 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.) : 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</p> <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 : 456 g/L (3,8 lb/gal) Dilué de 25 % aux essences minérales : 522 g/L (4,35 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>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>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

Usages types

Diluant Naphte V.M. & P. R1K3,
..... Essences minérales R1K4
Dilution Au besoin, jusqu'à 25 %

Pulvérisation haute pression :

Pression 2 000 à 2 500 lb/po²
Buse 0,017 - 0,019 po

Trempage (petits bassins uniquement) :

Diluant Mélange à 4 pour 1 d'essences
minérales R1K4 et de naphte Hi-Flash R2K5
Dilution 10 à 20 %
Conçu pour une utilisation en petit bassin.
Le contrôle des paramètres du bassin
(entretien, agitation, renouvellement, taux de
viscosité et stabilité) doit être assuré pour
obtenir les meilleurs résultats possibles.

Autres méthodes d'application :

Pulvérisation classique
Pulvérisation HVBP
Pulvérisation mixte (à air assisté)
Pulvérisation électrostatique

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement au naphte
Hi-Flash 100 R2K5 ou aux essences
minérales R1K4 immédiatement après l'usage.

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

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Un feuil sec d'une épaisseur minimale de 1,0 mil est requis. Les feuil d'une épaisseur de 1,25 à 1,75 mil offrent une protection optimale contre la corrosion.
- Ne pas recouvrir d'une couche de finition (laque, polyuréthane, époxyde ou alkyde) contenant de puissants solvants (xylène, toluène, MEK, etc.).
- Cet apprêt peut comporter un risque de soulèvement ou révéler une période de recouvrement critique s'il est recouvert d'un produit alkyde contenant de puissants solvants (xylène, toluène, MEK, etc.). Il est recommandé d'évaluer l'adhérence intercouches et les risques de soulèvement avant de passer à une application complète.

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.