



Revêtements chimiques CC-E13-F

KEM AQUA® 280 Émail diluable à l'eau

Noir lustré F78B501
 Noir peu lustré F78B531
 Argent F78S513
 Transparent peu lustré F78T532

Blanc de mélange lustré F78W500
 Blanc de mélange peu lustré F78W530
 Mélange lustré transparent ... F78T504

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>
<p>L'émail KEM Aqua® 280 diluable à l'eau est un revêtement alkyde acrylique modifié à base d'eau, à séchage rapide et à teneur de 2,8 en COV*, conçu pour la finition et la remise en état de produits industriels. Sa faible teneur en COV, la réduction des risques liés au produit diluable à l'eau et sa polyvalence d'application en font un revêtement idéal pour toute une variété de surfaces métalliques d'usage général.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conforme aux règlements relatifs aux COV* – moins de 2,8 lb/gal à l'application. • Séchage à l'air rapide. • Bonne protection en une couche; bien meilleure résistance à la corrosion que les revêtements au latex d'usage général. • Bonne adhérence et résistance rapide à l'eau. • Faible odeur, améliorant les conditions de travail. • Dilution à l'eau entraînant des économies importantes de solvant. • Très bonne rétention de la couleur et du lustre à l'extérieur. • Peut être appliqué au pistolet pulvérisateur classique, sans air comprimé, à air comprimé et à basse pression, électrostatique ou par trempage. • Aucune période de recouvrement critique. • Offert dans une vaste gamme de couleurs. • Nettoyage à l'eau des pistolets et de l'équipement de pulvérisation. • Bonne souplesse et bonne résistance aux éraflures. • 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>*Les limites de conformité à la norme de COV varient d'une juridiction à l'autre. Veuillez consulter les réglementations locales.</p>	<p>Finis : Très lustré de 80 unités et plus Peu lustré de 2 à 10 unités</p> <p>Grande variété de lustres par mélange</p> <p>Solides par volume : 29 à 36 % ± 1 % (selon la couleur)</p> <p>Viscosité : 40 à 60 secondes, coupe Zahn n° 5 85 à 95 unités Krebs</p> <p>dilué à 10 à 15 % avec de l'eau 20 à 25 secondes, coupe Zahn n° 2</p> <p>Épaisseur de feuille recommandée : Humide 4,0 à 5,0 mils Sec 1,0 à 1,25 mil</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 418 à 520 pi²/gal pour une EFS de 1 à 1,25 mil</p> <p>Séchage (EFS de 1,0 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) : Sec au toucher : 20 à 30 minutes Sec pour manipuler : 60 à 75 minutes Sec hors poisse : 30 à 45 minutes Sec pour pose de ruban : 60 à 75 minutes Sec pour recouvrir : 30 minutes Séchage accéléré : 15 à 20 minutes à 66 °C (150 °F)</p> <p>Remarque : Il faut prévoir une bonne circulation de l'air et un bon contrôle de l'humidité pour assurer le séchage approprié des revêtements diluables à l'eau.</p> <p>Point d'éclair : 61 °C (142 °F), vase clos Pensky-Martens</p> <p>Conservation en bidon : 1 an, avant l'ouverture F78S513 6 mois, avant l'ouverture</p> <p>pH : 8,5 à 8,9</p> <p>Données sur la qualité de l'air : Non photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV) à l'emballage (sans eau), maximum de 335 g/L (2,79 lb/gal) Émissions de composés organiques volatils à l'emballage, maximum de 178 g/L (1,48 lb/gal)</p> <p>Une fiche sur les données environnementales est disponible chez le 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 : appliquer l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520 (voir la section Restrictions des produits).</p> <p>Acier galvanisé : appliquer l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520.</p> <p>Acier : 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 plus de protection, appliquer l'apprêt pour le métal KEM Aqua® 70P diluable à l'eau, ou pour un apprêt à base de solvant à teneur en COV de 3,5, utiliser l'apprêt à faible teneur en polluants atmosphériques KEM Flash® 500. Dans le cas d'une application extérieure, il est recommandé d'utiliser un apprêt pour assurer les meilleurs résultats possibles.</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, la compatibilité et performance de l'ensemble des produits avant de passer à l'application à l'échelle réelle.</p>

APPLICATION

Usages types

Pulvérisation classique :

Pression d'air 40 à 50 lb/po²
Pression de fluide 10 à 15 lb/po²
Buse 0,055 à 0,070
Diluant eau
Taux de dilution Au besoin, jusqu'à 10 %

Pulvérisation haute pression :

Pression 1 800 à 2 300 lb/po²
Buse 0,011- 0,013 po
Diluant eau
Taux de dilution Au besoin, jusqu'à 10 %
L'émail peut être chauffé jusqu'à 49 °C (120 °F) pour l'application.

Pulvérisation mixte (à air assisté) :

Air comprimé 20 à 30 lb/po²
Pression de fluide 500 à 900 lb/po²
Buse 0,011- 0,013 po
Diluant eau
Taux de dilution Au besoin, jusqu'à 10 %

Pulvérisation électrostatique :

L'équipement doit être isolé.

Communiquer avec le fournisseur de l'équipement ou un représentant Sherwin-Williams pour connaître la méthode appropriée.

HVBP :

Pression de pulvérisation
au chapeau 8 à 10 lb/po²
Pression de fluide 8 à 10 lb/po²
Buse 0,055 à 0,070
Diluant eau
Taux de dilution Au besoin, jusqu'à 15 %

Trempeage : petits réservoirs seulement

Diluant eau
Taux de dilution Au besoin, jusqu'à 15 %
Un mélange de trois parties d'eau et d'une partie de Butyl Cellosolve est requis pour l'entretien du réservoir.

L'agitation ou la turbulence excessive durant l'immersion ou le retrait de la pièce peut entraîner la formation de mousse.

Il faut contrôler la viscosité, l'intervalle de pH de 8,5 à 8,9 et la stabilité dans les réservoirs. Régler le pH tous les jours avec de la triéthylamine. Ne pas utiliser d'ammoniaque. L'ajout d'un solvant organique augmentera la teneur en COV.

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement avec de l'eau immédiatement après utilisation, lorsque la peinture est encore humide. Lorsqu'elle est sèche, utiliser du Butyl Cellosolve ou de la méthylisobuthylcétone.

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

Essais de rendement :

Substrat : Panneaux en acier laminé à froid, non traité, d'une EFS de 1,2 mil.

Essai au brouillard salin

ASTM B117 100 heures
Humidité

ASTM D2247 à 37,8 °C (100 °F), 100 % H.R.
100 heures

Gel-dégel : 4 cycles

Durété au crayon après une semaine 3B

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Il est recommandé d'effectuer plusieurs passes pour obtenir une épaisseur de feuillet uniforme, plutôt qu'une seule passe trop chargée.
- Une augmentation de l'humidité relative prolongera le temps de séchage.
- Ne pas pulvériser lorsque la température est inférieure à 10 °C (50 °F).
- Entreposer à l'intérieur à une température comprise entre 1,7 et 35 °C (35 et 95 °F). Protéger contre le gel.
- Pour des applications extérieures plus longues, il est fortement recommandé d'appliquer l'apprêt pour le métal KEM Aqua® 70P diluable à l'eau ou l'apprêt KEM Flash® 500. L'apprêt assure une protection anticorrosion accrue et l'intégrité du feuillet. Ces produits sont appliqués notamment sur l'équipement agricole et de construction et sur les remorques.
- Les substrats tels que l'acier laminé à chaud décapé et huilé offrent une moins grande adhérence et intégrité du feuillet que l'acier laminé à froid propre. Un nettoyage approprié visant à éliminer la graisse et l'huile est requis pour assurer un bon rendement. L'utilisation de l'apprêt pour métal KEM Aqua® 70P diluable à l'eau ou de l'apprêt KEM Flash® 500 améliore considérablement le rendement.
- Ne pas trop diluer l'émail KEM Aqua® 280 diluable à l'eau. Les émaux diluables à l'eau doivent être appliqués à des viscosités supérieures à celles des émaux à base de solvant. Ils s'appliquent et se pulvérisent plus facilement à des viscosités plus élevées.
- Les revêtements diluables à l'eau peuvent entraîner une corrosion au contact de l'acier. Les réservoirs, contenants, tuyaux et équipements d'application devraient être doublés, en plastique ou en acier inoxydable.
- La température de séchage accéléré ne doit pas dépasser 66 °C (150 °F) car les revêtements (les blancs surtout) peuvent jaunir à des températures plus élevées.
- Les alkydes diluables à l'eau tel que l'apprêt KEM Aqua® 70P affichent fréquemment une augmentation de la viscosité (jusqu'à 25 %) avec le temps. Le cas échéant, le produit peut être dilué avec de l'eau jusqu'à la consistance d'application visée, sans effet adverse sur le rendement. Si la viscosité augmente de plus de 25 %, communiquer avec un représentant Sherwin-Williams pour obtenir de l'aide.
- L'émail KEM Aqua® 280 est un produit alkyde modifié qui peut jaunir avec le temps. Il faut en tenir compte lorsqu'on utilise ce produit ou tout autre revêtement alkyde.
- Ne pas utiliser d'émail KEM Aqua 280 diluable à l'eau sur des apprêts au latex tels que l'apprêt KEM Aqua® 50P diluable à l'eau.
- L'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520 et l'émail KEM Aqua® 280 ne sont pas recommandés pour des applications extérieures.

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Les niveaux de lustre peuvent être adaptés avec l'ajout d'une base de matité KEM Aqua D64F505. Pour en savoir plus, consulter la fiche technique CC-S13.
- Les colorants KEM Aqua ne dépassent pas 8 onces par gallon.
- Le produit est thixotrope. Ne pas utiliser de godet de viscosimètre pour mesurer la viscosité.

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 options 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.