



# Revêtements chimiques

## CC-A22-F

# Apprêt pour métal KEM AQUA® 70P diluable à l'eau

Noir ..... E61B571  
 Gris ..... E61A570  
 Blanc ..... E61W573  
 Rouge oxyde ..... E61R572

DESCRIPTION	CARACTÉRISTIQUES	INSTRUCTIONS
<p><b>L'apprêt pour métal KEM Aqua® 70P diluable à l'eau</b> est un apprêt alkyde à séchage rapide d'utilisation générale sur l'acier comme revêtement monocouche ou comme apprêt pour les émaux KEM Aqua 280 diluable à l'eau et KEM Aqua 400 à base d'eau. Sans point d'éclair et conforme aux normes en matière de COV, il offre une excellente résistance à la corrosion ainsi qu'une résistance rapide à l'eau.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conforme aux normes en matière de COV*, faible émission de solvant (2,8 lb/gal).</li> <li>• Séchage à l'air rapide.</li> <li>• Excellente résistance à la corrosion.</li> <li>• Résistance rapide à l'humidité.</li> <li>• Excellente adhérence sur le métal propre non traité et sur l'acier laminé froid ou chaud.</li> <li>• Dilution à l'eau entraînant des économies importantes de solvant.</li> <li>• Formule sans polluant atmosphérique dangereux.</li> <li>• Aucun point d'éclair, d'où diminution des risques d'incendie et réduction possible des frais d'assurance.</li> <li>• Aucune période de recouvrement critique si l'apprêt est utilisé avec une couche de finition d'émail KEM Aqua 280 diluable à l'eau.</li> <li>• Applicable selon diverses méthodes de pulvérisation.</li> <li>• Faible odeur, d'où amélioration des conditions de travail.</li> <li>• Nettoyage à l'eau des pistolets pulvérisateurs et autres équipements.</li> <li>• Composant d'une gamme complète de produits à base d'eau, comprenant l'émail KEM Aqua 280 diluable à l'eau et l'émail KEM Aqua 400 à base d'eau.</li> <li>• Compatible avec une couche de finition de type émail à base de solvant, à séchage à l'air.</li> <li>• 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).</li> </ul> <p>*Les limites de conformité à la norme de COV varient d'une juridiction à l'autre. Veuillez consulter les réglementations locales.</p>	<p><b>Lustre :</b> Mat</p> <p><b>Pourcentage de matières solides par volume :</b> 35 ± 2 % (selon la couleur)</p> <p><b>Viscosité :</b>    À l'emballage :    35 à 50 secondes, coupe Zahn n° 5    80 à 90 unités Krebs    dilué de 7 % à l'eau,    25 à 35 secondes, coupe Zahn n° 3</p> <p><b>Épaisseur de feuillet recommandée :</b>    Humide 3,0 à 3,9 mils    Sec 1,0 à 1,3 mil</p> <p><b>Rendement</b> (sans perte à l'application) :    37,8 à 45,8 m<sup>2</sup>/l (407 à 493 pi<sup>2</sup>/gal)    pour une EFS de 1,0 à 1,3 mil</p> <p><b>Séchage</b> (EFS 1,0 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) :    Sec au toucher : 30 à 45 minutes    Sec pour manipuler : 60 à 90 minutes    Sec hors poisse : 45 à 60 minutes    Sec pour recouvrir : 30 à 60 minutes    Séchage accéléré : 15 à 30 minutes    entre 65,5 et 82,2 °C    (150 à 180 °F)</p> <p>Il est nécessaire d'assurer une bonne circulation de l'air et un bon contrôle de l'humidité pour permettre le séchage des revêtements diluables à l'eau.</p> <p><b>Point d'éclair :</b> aucun  <b>pH :</b> 8,5 à 8,9</p> <p><b>Conservation en bidon :</b> 1 an, avant l'ouverture</p> <p><b>Données sur la qualité de l'air :</b>    Non photochimiquement réactif.    Composés organiques volatils (COV)    À l'emballage (sans eau), maximum de    299 g/L (2,49 lb/gal)    Dilué de 10 % à l'eau    299 g/L (2,49 lb/gal)</p> <p>Émissions de composés organiques volatils    À l'emballage, maximum de    192 g/L (1,6 lb/gal)    Sans polluant atmosphérique dangereux à l'emballage,    0,0 lb de COV par gallon d'extraits solides.</p> <p>Une fiche sur les données environnementales est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.</p>	<p><b>Généralités :</b> 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><b>Aluminium :</b> s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520.</p> <p><b>Acier galvanisé :</b> s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520.</p> <p><b>Acier ou fer :</b> 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><b>Essais :</b> 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

Les émaux diluables à l'eau doivent être appliqués à des viscosités supérieures à celles des émaux à base de solvant. L'application et la pulvérisation de ces produits sont plus aisées à des viscosités plus élevées. Ne pas trop diluer.

### Pulvérisation classique :

Pression d'air ..... 50 lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 8 à 12 lb/po<sup>2</sup>  
Buse ..... .055 - .070  
Diluant ..... eau  
Dilution ..... Au besoin, jusqu'à 10 %

### Pulvérisation haute pression :

Pression ..... 1 400 à 2 500 lb/po<sup>2</sup>  
Buse ..... 222-608/0,011 - 0,013 po  
Diluant ..... eau  
Dilution ..... Au besoin, jusqu'à 10 %

### Pulvérisation mixte (à air assisté) :

Pression de pulvérisation ..... 20 à 30 lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 600 à 900 lb/po<sup>2</sup>  
Buse ..... 222-608/0,011 - 0,013 po  
Diluant ..... eau  
Dilution ..... Au besoin, jusqu'à 10 %

### Pulvérisation HVBP :

Pression d'air ..... 10 max lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 6 à 8 lb/po<sup>2</sup>  
Buse ..... .055 - .070  
Diluant ..... eau  
Dilution ..... Au besoin, jusqu'à 10 %

### Trempage :

Diluant ..... eau  
Dilution 25 à 35 secondes, coupe Zahn n° 3  
Un mélange à 3 pour 1 d'eau et de Butyl Cellosolve R6K25 est requis pour assurer l'entretien du bassin. Contrôler et régler les paramètres de viscosité, de stabilité et de pH (8,5 à 8,9) des bassins.  
L'agitation ou la turbulence excessive durant l'immersion ou le retrait de la pièce peut entraîner la formation de mousse.

### Nettoyage :

Nettoyer à l'eau si le produit est encore humide.  
Si le produit est séché, nettoyer avec du Butyl Cellosolve ou du MEK.  
Toujours suivre les instructions du fabricant lors de l'utilisation des solvants.

## INSTRUCTIONS

### Limites du produit :

- La stabilité du produit est assurée pour 12 mois. Entreposer à l'intérieur à une température comprise entre 1,7 et 35 °C (35 à 95 °F).
- Une augmentation de l'humidité relative prolongera le temps de séchage.
- Ne pas pulvériser lorsque la température est inférieure à 10 °C (50 °F).
- Recouvrir avec l'émail KEM Aqua 280 diluable à l'eau ou tout autre émail alkyde diluable à l'eau et à séchage à l'air. Ne pas recouvrir d'un revêtement latex tel que l'émail lustré KEM Aqua.
- Peut être recouvert d'un émail alkyde à base de solvant après un séchage à l'air de 24 à 48 heures.
- Les revêtements liquides diluables à l'eau peuvent entraîner une corrosion ou une oxydation au contact de l'acier. Les bassins, contenants, tuyaux et équipements d'application devraient être doublés en plastique ou en acier inoxydable.
- 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 votre représentant Sherwin-Williams pour obtenir de l'aide.
- Un feuil plus épais prolongera la durée de séchage requise et procurera un lustre plus élevé. Appliquer l'épaisseur de feuil recommandée pour obtenir les meilleurs résultats possibles.

### Essais de rendement :

Substrat : acier laminé froid, propre  
Apprêt : EFS de 1,0 à 1,3 mil  
Essai au brouillard salin ..... 240 heures  
Cycles de gel/dégel ..... 4

## 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.