



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-D19-F

POLANE® S Plus Émail polyuréthane

Noir F63B21
Orange F63E23
Transparent F63F24
Vert F63G26

Bleu F63L27
Magenta F63R20
Rouge oxyde F63R28
Rouge vif F63R29

Blanc de mélange F63W25
Jaune oxyde F63Y23
Jaune (ton de rouge) F63Y24
Catalyseur V66V55

DESCRIPTION	CARACTÉRISTIQUES	INSTRUCTIONS
<p>L'Émail polyuréthane POLANE® S Plus est un revêtement polyuréthane acrylique à faible lustre en deux composants, conforme aux normes d'émissions de COV de 2,8 lb/gal*. Il présente une forte teneur en solides et offre une excellente durabilité pour les applications extérieures. Sa dureté, sa résistance aux produits chimiques et sa durabilité en font le revêtement idéal pour les produits de construction extérieurs, les extrusions, l'équipement agricole et de construction, la machinerie, les transformateurs, l'équipement de transport, l'équipement de communication et un vaste éventail de surfaces en plastique et en métal.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conforme aux normes de l'EPA relatives aux émissions de COV de 2,8 lb/gal*. • Excellente tenue de couleur et de lustre dans le cas des applications extérieures. • Excellentes propriétés physiques et chimiques. • Excellente apparence sur de nombreux types de substrat de métal et de plastique. • Adhérence directe à un vaste éventail de substrats de plastique. • Séchage à l'air ou séchage accéléré. Méthode de séchage nécessitant peu d'énergie. • Haute teneur en solides, donc constitution rapide du feuillet. • Gamme complète de couleurs disponible grâce au système de mélange monochrome. • Excellentes propriétés de durcissement et de résistance aux éraflures et à l'abrasion. • Peut être texturé. • Applicable par pulvérisation classique, haute pression, mixte (à air assisté), électrostatique et HVBP. • Peut être mélangé avec l'émail polyuréthane Polane HS Plus pour obtenir la gamme complète des lustres disponibles. • Non photochimiquement réactif. • Bonne persistance du lustre lors des périodes d'humidité et de séchage extrêmes. • Respecte la norme AAMA Type 2603-98 relative aux produits d'aluminium extrudé. • Respecte les exigences de rendement de l'ANSI en matière de revêtement des transformateurs sur socle. <p>*Les limites de conformité à la norme de COV varient d'une juridiction à l'autre. Veuillez consulter les réglementations locales.</p>	<p>Lustre : 25 à 30 unités</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : 59 ± 2 % catalysé et dilué (selon la couleur)</p> <p>Viscosité : 18 à 25 secondes, coupe Zahn n° 3 catalysé et dilué</p> <p>Épaisseur de feuillet recommandée : Humide 3,1 à 3,3 mils Sec 1,8 à 2,0 mils</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 11,5 à 12,8 m²/l (472 à 525 pi²/gal) pour une EFS de 1,8 à 2,0 mils</p> <p>Séchage (EFS 1,8 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) : Sec au toucher : 20 à 25 minutes Sec pour manipuler : 4 à 8 heures Sec hors poisse : 45 à 90 minutes Sec pour recouvrir : 15 à 30 minutes Séchage accéléré : 30 à 60 minutes entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F)</p> <p>La température de séchage ne doit pas excéder la température de déformation à chaud du substrat .</p> <p>Rapport de mélange : 6 parties Polane S Plus 1 partie Catalyseur V66V55 0,175 partie (2½ %) MAK R6K30</p> <p>Conservation en pot : 2 heures</p> <p>Séchage accéléré : Ajouter jusqu'à ¼ once d'accélérateur Polane V66VB11 par gallon de Polane S Plus. La durée de conservation en pot après catalyse est réduite à 1 heure. Sec au toucher : 15 à 20 minutes Sec pour manipuler : 2 à 4 heures Sec hors poisse : 30 à 60 minutes Sec pour recouvrir : 15 à 30 minutes Séchage accéléré : 30 minutes entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F) 39,4 °C (103 °F), point d'éclair Seta</p> <p>Point d'éclair : 39,4 °C (103 °F), point d'éclair Seta</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) Catalysé et dilué tel qu'indiqué, 336 g/L (2,8 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 ou acier galvanisé : appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520, puis le scellant Polane® Plus E65A71 ou l'apprêt époxydique catalysé 2.8 COV E61A280.</p> <p>Matières plastiques : étant donné la grande variété des substrats de plastique, il importe de vérifier qu'un revêtement ou un ensemble de revêtement présente une adhérence acceptable sur un substrat avant de l'utiliser dans le cadre de la production. Les plastiques regranulés et recyclés, ainsi que de nombreux produits ignifuges, agents d'écoulement, agents démoulants et agents moussants ou d'expansion peuvent nuire à l'adhérence d'un revêtement. Une couche d'enduit de remplissage ou une couche d'apprêt ou d'isolation peut être requise. Consulter un représentant des revêtements chimiques de Sherwin-Williams pour plus de précisions sur ces ensembles.</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. Si l'acier n'a pas été traité, appliquer l'apprêt époxydique catalysé 2.8 COV E61A280 pour obtenir une meilleure résistance à la corrosion.</p> <p>Fonte : appliquer l'enduit SprayFil Polane® 2.8 Plus D61H75, poncer, puis recouvrir de scellant Polane® Plus E65A71.</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**

Remarque : le respect des normes de COV de 2,8 lb/gal requiert une dilution totale maximale de 2,5 % par volume.

Pulvérisation classique :

Pression d'air 40 à 50 lb/po²
Pression de fluide 5 à 10 lb/po²
Buse 0,047 po

Pulvérisation haute pression

Pression 2 000 à 2 800 lb/po²
Buse 0,011 - 0,013 po

Pulvérisation mixte (à air assisté) :

Pression d'air 10 à 30 lb/po²
Pression de fluide 1 500 à 2 100 lb/po²
Buse 0,011 - 0,013 po

Pulvérisation électrostatique :

La résistance ohmique du produit (1,0 à 1,5 méga-ohms) convient à tous les appareils manuels de pulvérisation électrostatique.

Pulvérisation HVBP :

Pression de pulvérisation au chapeau 8 à 10 lb/po²
Pression de fluide 5 à 10 lb/po²
Buse 0,055 po

L'application par trempage, procédé Flow-Coat ou pinceau n'est pas recommandée.

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement au diluant R7K95 ou MAK immédiatement après l'usage. Les diluants Polane, MEK et MIBK peuvent également être utilisés, bien qu'ils ne soient pas conformes à la norme HAPS. Toujours suivre les instructions du fabricant lors de l'utilisation des solvants.

Essais de rendement :

Substrat : panneaux d'acier Bonderite® 1000, F63W25 catalysé et dilué, EFS de 1,8 mil, séchage de 30 min. à 82 °C (180 °F), 14 jours à l'air

Humidité :

37,8 °C (100 °F), 100 % H.R. 500 heures
Essai au mandrin conique Essai réussi
Résistance au choc direct 60 po-lb
Résistance au choc inverse 10 po-lb
Dureté au crayon H
Contrôle d'abrasion de Taber : roue CS-17, charge de 1 000 g, 1 000 cycles <100 mg
Immersion sous l'eau 24 heures sans cloquage ni perte d'adhérence

Adhérence, quadrillage Excellente
MEK, 100 frottements doubles Léger brunissage

Essai QUV1 220 heures, rétention de lustre : 95 %, rétention de couleur : 0,7 dE maximum.

Résistance aux produits chimiques

Huiles de lubrification et de coupe. Excellente
Fluides hydrauliques Excellente

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Le revêtement Polane® S Plus doit être catalysé avec du catalyseur V66V55. Ne pas modifier la proportion de mélange du catalyseur. Conserver la proportion exacte. Cette proportion a été établie en fonction des propriétés optimales de dureté, souplesse, lustre et résistance aux solvants et agents chimiques. Ne pas utiliser de catalyseur Polane® d'usage intérieur V66V27 ou V66V44 en raison de sa courte durée de conservation en pot et de la friabilité du feuil formé.
- Ne pas mélanger avec un polyuréthane autre que le Polane® HS Plus. Aucun autre catalyseur, colorant ou diluant n'est recommandé puisque les substances étrangères tel que les alcools et les glycols nuisent aux propriétés de rendement du feuil. Ne pas utiliser de diluant à laque ou de solvant contenant de l'alcool avec les émaux Polane®.
- Les produits F63E23 et F63Y24 offrent un pouvoir masquant limité et devraient être mélangés à d'autres couleurs. Les produits F63G26, F63L27, F63R20 et F63R29 offrent un pouvoir colorant élevé mais un pouvoir masquant limité. Ces produits sont conçus pour être mélangés à d'autres couleurs. Les teintures monochromes organiques sont formulées pour être mélangées à d'autres couleurs.
- Les revêtements Polane® S Plus ne sont pas recommandés pour une utilisation extérieure sur le bois.
- Ne pas pulvériser à chaud. La chaleur réduit la durée de conservation en pot. Ne pas pomper de produit catalysé en provenance de bidons dans le système de circulation. La chaleur de friction engendrée par les pompes et la circulation réduira la durée de conservation en pot.
- Ne pas exposer l'émail Polane®, le catalyseur et le diluant à l'humidité puisque la vapeur d'eau influe sur les propriétés du feuil et la durée de conservation en pot. Entreposer à l'intérieur.
- Il est recommandé d'attendre le séchage complet des produits couverts d'un revêtement Polane® avant de les emballer dans des sacs de plastique hermétiques. Le séchage complet des émaux Polane® peut nécessiter plusieurs semaines et l'accumulation de solvants organiques et de sous-produits de réaction pourrait nuire au séchage et à l'adhérence finale.
- Il est recommandé de toujours utiliser un apprêt pour les applications extérieures sur l'acier.
- L'épaisseur de feuil sec du produit appliqué par pulvérisation haute pression ou mixte (à air assisté) ne doit pas dépasser 2,5 mils en raison des risques d'abaissement.
- Utiliser le revêtement Polane® HS Plus argent F63S65 pour les couleurs métalliques. L'émail argent F63S65 n'offre pas la même tenue de couleur et de lustre que les autres couleurs en raison des effets des intempéries sur les pigments d'aluminium. Cette couleur n'est pas recommandée pour des applications nécessitant une tenue prolongée de couleur et de lustre.
- Pour l'émail argent uniquement, utiliser le diluant MEK plutôt que le diluant MAK. L'évaporation plus rapide de ce diluant facilite l'orientation des pigments métalliques.
- Le revêtement transparent F63F24 est conçu pour les mélanges de couleurs et ne devrait pas être utilisé comme fini transparent en raison des risques de jaunissement.

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 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.



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-D19-F

POLANE® S Plus Émail polyuréthane

Noir F63B21
Orange F63E23
Transparent F63F24
Vert F63G26

Bleu F63L27
Magenta F63R20
Rouge oxyde F63R28
Rouge vif F63R29

Blanc de mélange F63W25
Jaune oxyde F63Y23
Jaune (ton de rouge) F63Y24
Catalyseur V66V55

DESCRIPTION	CARACTÉRISTIQUES	INSTRUCTIONS
<p>L'Émail polyuréthane POLANE® S Plus est un revêtement polyuréthane acrylique à faible lustre en deux composants, conforme aux normes d'émissions de COV de 2,8 lb/gal*. Il présente une forte teneur en solides et offre une excellente durabilité pour les applications extérieures. Sa dureté, sa résistance aux produits chimiques et sa durabilité en font le revêtement idéal pour les produits de construction extérieurs, les extrusions, l'équipement agricole et de construction, la machinerie, les transformateurs, l'équipement de transport, l'équipement de communication et un vaste éventail de surfaces en plastique et en métal.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conforme aux normes de l'EPA relatives aux émissions de COV de 2,8 lb/gal*. • Excellente tenue de couleur et de lustre dans le cas des applications extérieures. • Excellentes propriétés physiques et chimiques. • Excellente apparence sur de nombreux types de substrat de métal et de plastique. • Adhérence directe à un vaste éventail de substrats de plastique. • Séchage à l'air ou séchage accéléré. Méthode de séchage nécessitant peu d'énergie. • Haute teneur en solides, donc constitution rapide du feuillet. • Gamme complète de couleurs disponible grâce au système de mélange monochrome. • Excellentes propriétés de durcissement et de résistance aux éraflures et à l'abrasion. • Peut être texturé. • Applicable par pulvérisation classique, haute pression, mixte (à air assisté), électrostatique et HVBP. • Peut être mélangé avec l'émail polyuréthane Polane HS Plus pour obtenir la gamme complète des lustres disponibles. • Non photochimiquement réactif. • Bonne persistance du lustre lors des périodes d'humidité et de séchage extrêmes. • Respecte la norme AAMA Type 2603-98 relative aux produits d'aluminium extrudé. • Respecte les exigences de rendement de l'ANSI en matière de revêtement des transformateurs sur socle. <p>*Les limites de conformité à la norme de COV varient d'une juridiction à l'autre. Veuillez consulter les réglementations locales.</p>	<p>Lustre : 25 à 30 unités</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : 59 ± 2 % catalysé et dilué (selon la couleur)</p> <p>Viscosité : 18 à 25 secondes, coupe Zahn n° 3 catalysé et dilué</p> <p>Épaisseur de feuillet recommandée : Humide 3,1 à 3,3 mils Sec 1,8 à 2,0 mils</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 11,5 à 12,8 m²/l (472 à 525 pi²/gal) pour une EFS de 1,8 à 2,0 mils</p> <p>Séchage (EFS 1,8 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) : Sec au toucher : 20 à 25 minutes Sec pour manipuler : 4 à 8 heures Sec hors poisse : 45 à 90 minutes Sec pour recouvrir : 15 à 30 minutes Séchage accéléré : 30 à 60 minutes entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F)</p> <p>La température de séchage ne doit pas excéder la température de déformation à chaud du substrat .</p> <p>Rapport de mélange : 6 parties Polane S Plus 1 partie Catalyseur V66V55 0,175 partie (2½ %) MAK R6K30</p> <p>Conservation en pot : 2 heures</p> <p>Séchage accéléré : Ajouter jusqu'à ¼ once d'accélérateur Polane V66VB11 par gallon de Polane S Plus. La durée de conservation en pot après catalyse est réduite à 1 heure. Sec au toucher : 15 à 20 minutes Sec pour manipuler : 2 à 4 heures Sec hors poisse : 30 à 60 minutes Sec pour recouvrir : 15 à 30 minutes Séchage accéléré : 30 minutes entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F) 39,4 °C (103 °F), point d'éclair Seta</p> <p>Point d'éclair : 39,4 °C (103 °F), point d'éclair Seta</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) Catalysé et dilué tel qu'indiqué, 336 g/L (2,8 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 ou acier galvanisé : appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520, puis le scellant Polane® Plus E65A71 ou l'apprêt époxydique catalysé 2.8 COV E61A280.</p> <p>Matières plastiques : étant donné la grande variété des substrats de plastique, il importe de vérifier qu'un revêtement ou un ensemble de revêtement présente une adhérence acceptable sur un substrat avant de l'utiliser dans le cadre de la production. Les plastiques regranulés et recyclés, ainsi que de nombreux produits ignifuges, agents d'écoulement, agents démoulants et agents moussants ou d'expansion peuvent nuire à l'adhérence d'un revêtement. Une couche d'enduit de remplissage ou une couche d'apprêt ou d'isolation peut être requise. Consulter un représentant des revêtements chimiques de Sherwin-Williams pour plus de précisions sur ces ensembles.</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. Si l'acier n'a pas été traité, appliquer l'apprêt époxydique catalysé 2.8 COV E61A280 pour obtenir une meilleure résistance à la corrosion.</p> <p>Fonte : appliquer l'enduit SprayFil Polane® 2.8 Plus D61H75, poncer, puis recouvrir de scellant Polane® Plus E65A71.</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**

Remarque : le respect des normes de COV de 2,8 lb/gal requiert une dilution totale maximale de 2,5 % par volume.

Pulvérisation classique :

Pression d'air 40 à 50 lb/po²
Pression de fluide 5 à 10 lb/po²
Buse 0,047 po

Pulvérisation haute pression

Pression 2 000 à 2 800 lb/po²
Buse 0,011 - 0,013 po

Pulvérisation mixte (à air assisté) :

Pression d'air 10 à 30 lb/po²
Pression de fluide 1 500 à 2 100 lb/po²
Buse 0,011 - 0,013 po

Pulvérisation électrostatique :

La résistance ohmique du produit (1,0 à 1,5 méga-ohms) convient à tous les appareils manuels de pulvérisation électrostatique.

Pulvérisation HVBP :

Pression de pulvérisation au chapeau 8 à 10 lb/po²
Pression de fluide 5 à 10 lb/po²
Buse 0,055 po

L'application par trempage, procédé Flow-Coat ou pinceau n'est pas recommandée.

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement au diluant R7K95 ou MAK immédiatement après l'usage. Les diluants Polane, MEK et MIBK peuvent également être utilisés, bien qu'ils ne soient pas conformes à la norme HAPS. Toujours suivre les instructions du fabricant lors de l'utilisation des solvants.

Essais de rendement :

Substrat : panneaux d'acier Bonderite® 1000, F63W25 catalysé et dilué, EFS de 1,8 mil, séchage de 30 min. à 82 °C (180 °F), 14 jours à l'air

Humidité :

37,8 °C (100 °F), 100 % H.R. 500 heures
Essai au mandrin conique Essai réussi
Résistance au choc direct 60 po-lb
Résistance au choc inverse 10 po-lb
Dureté au crayon H
Contrôle d'abrasion de Taber : roue CS-17, charge de 1 000 g, 1 000 cycles <100 mg
Immersion sous l'eau 24 heures sans cloquage ni perte d'adhérence

Adhérence, quadrillage Excellente
MEK, 100 frottements doubles Léger brunissage

Essai QUV1 220 heures, rétention de lustre : 95 %, rétention de couleur : 0,7 dE maximum.

Résistance aux produits chimiques

Huiles de lubrification et de coupe. Excellente
Fluides hydrauliques Excellente

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Le revêtement Polane® S Plus doit être catalysé avec du catalyseur V66V55. Ne pas modifier la proportion de mélange du catalyseur. Conserver la proportion exacte. Cette proportion a été établie en fonction des propriétés optimales de dureté, souplesse, lustre et résistance aux solvants et agents chimiques. Ne pas utiliser de catalyseur Polane® d'usage intérieur V66V27 ou V66V44 en raison de sa courte durée de conservation en pot et de la friabilité du feuil formé.
- Ne pas mélanger avec un polyuréthane autre que le Polane® HS Plus. Aucun autre catalyseur, colorant ou diluant n'est recommandé puisque les substances étrangères tel que les alcools et les glycols nuisent aux propriétés de rendement du feuil. Ne pas utiliser de diluant à laque ou de solvant contenant de l'alcool avec les émaux Polane®.
- Les produits F63E23 et F63Y24 offrent un pouvoir masquant limité et devraient être mélangés à d'autres couleurs. Les produits F63G26, F63L27, F63R20 et F63R29 offrent un pouvoir colorant élevé mais un pouvoir masquant limité. Ces produits sont conçus pour être mélangés à d'autres couleurs. Les teintes monochromes organiques sont formulées pour être mélangées à d'autres couleurs.
- Les revêtements Polane® S Plus ne sont pas recommandés pour une utilisation extérieure sur le bois.
- Ne pas pulvériser à chaud. La chaleur réduit la durée de conservation en pot. Ne pas pomper de produit catalysé en provenance de bidons dans le système de circulation. La chaleur de friction engendrée par les pompes et la circulation réduira la durée de conservation en pot.
- Ne pas exposer l'émail Polane®, le catalyseur et le diluant à l'humidité puisque la vapeur d'eau influe sur les propriétés du feuil et la durée de conservation en pot. Entreposer à l'intérieur.
- Il est recommandé d'attendre le séchage complet des produits couverts d'un revêtement Polane® avant de les emballer dans des sacs de plastique hermétiques. Le séchage complet des émaux Polane® peut nécessiter plusieurs semaines et l'accumulation de solvants organiques et de sous-produits de réaction pourrait nuire au séchage et à l'adhérence finale.
- Il est recommandé de toujours utiliser un apprêt pour les applications extérieures sur l'acier.
- L'épaisseur de feuil sec du produit appliqué par pulvérisation haute pression ou mixte (à air assisté) ne doit pas dépasser 2,5 mils en raison des risques d'abaissement.
- Utiliser le revêtement Polane® HS Plus argent F63S65 pour les couleurs métalliques. L'émail argent F63S65 n'offre pas la même tenue de couleur et de lustre que les autres couleurs en raison des effets des intempéries sur les pigments d'aluminium. Cette couleur n'est pas recommandée pour des applications nécessitant une tenue prolongée de couleur et de lustre.
- Pour l'émail argent uniquement, utiliser le diluant MEK plutôt que le diluant MAK. L'évaporation plus rapide de ce diluant facilite l'orientation des pigments métalliques.
- Le revêtement transparent F63F24 est conçu pour les mélanges de couleurs et ne devrait pas être utilisé comme fini transparent en raison des risques de jaunissement.

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 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.