



# Revêtements chimiques

# CC-B9-F

## SHERWIN WILLIAMS.

# Émail thermodurcissable de production

Noir brillant ..... F73B10  
Argenté métallisé ..... F73S19  
Blanc de mélange ..... F73W100  
Transparent de mélange ..... F73V101

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>
<p><b>L'émail thermodurcissable de production</b> est un émail amino-alkyde thermodurcissable très lustré, idéal pour un vaste éventail de surfaces métalliques d'application intérieure ou extérieure.</p> <p><b>Avantages :</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Fini solide, durable et résistant aux éraflures.</li><li>• Bonne durabilité à l'extérieur.</li><li>• Bonne protection en une couche.</li><li>• Bonne souplesse.</li><li>• Ultra-brillant. Gamme de lustres intermédiaires disponible grâce à l'Agent modificateur de lustre D64F100.</li><li>• Gamme complète de couleurs disponible.</li><li>• Formule sans plomb ni chromates.</li></ul>	<p><b>Lustre :</b> Lustré (le lustre peut être modifié)</p> <p><b>Pourcentage de matières solides par volume :</b> 35 à 43 % (selon la couleur)</p> <p><b>Viscosité :</b> 32 à 65 secondes, coupe Zahn n° 2 27 à 45 secondes, coupe Ford n° 4</p> <p><b>Épaisseur de feuil recommandée :</b> Humide 2,5 à 3,5 mils Sec 1,0 à 1,25 mil</p> <p><b>Rendement (sans perte à l'application) :</b> 11 à 16,9 m<sup>2</sup>/l (449 à 690 pi<sup>2</sup>/gal) pour une EFS de 1,0 à 1,25 mil</p> <p><b>Méthode de cuisson :</b> 1. Séchage instantané : 5 minutes 2. Cuire 15 minutes à 149 °C (300 °F) ou 10 minutes à 163 °C (325 °F)</p> <p><b>Point d'éclair :</b> 1,7 à 7,2 °C (35 à 45 °F), vase clos Pensky-Martens</p> <p>Pour assurer le durcissement adéquat du produit, la température maximale du métal doit atteindre 149 °C (300 °F). Les métaux de calibre plus important peuvent nécessiter des températures plus élevées ou des délais de durcissement prolongés.</p> <p><b>Conservation en bidon :</b> 1 an, avant l'ouverture</p> <p><b>Données sur la qualité de l'air :</b> Photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV) À l'emballage, maximum de 528 g/L (4,4 lb/gal) Dilué de 15 % au Xylol, maximum de 574 g/L (4,78 lb/gal)</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> un traitement au phosphate de chrome d'un minimum de 5 étapes (ou un traitement équivalent) est requis pour optimiser l'adhérence et le rendement du revêtement.</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'accroître l'adhérence et 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

#### **Pulvérisation classique :**

Pression d'air ..... 36 à 60 lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 15 à 25 lb/po<sup>2</sup>  
Diluant ..... Xylol, R2K4  
Taux de dilution ..... 15 %

#### **Pulvérisation électrostatique :**

Résistance ..... 0,3 à 1,0 méga-ohm  
Taux de dilution ..... Au besoin  
Diluant pour la fluidité ..... Xylol, R2K4  
Taux de dilution ..... 15 %  
Toute dilution supplémentaire peut nécessiter l'ajout de solvants polaires (cétones ou alcools) afin d'assurer la conductivité.

#### **Pulvérisation HVBP :**

Pression d'air ..... 40 à 60 lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 10 à 15 lb/po<sup>2</sup>  
Diluant ..... Xylol, R2K4  
Taux de dilution ..... 15 %

#### **Nettoyage :**

Nettoyer les outils et l'équipement au Xylol R2K4 immédiatement après l'usage.  
Toujours suivre les instructions du fabricant lors de l'utilisation des solvants.

## **INSTRUCTIONS**

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

- Allouer 5 minutes au séchage instantané pour optimiser la fluidité et l'étalement.
- Épaisseur maximale du feuillet par couche : 4,0 mils (humide), EFS de 1,5 mil par couche.
- Ce produit n'est pas recommandé pour une application par pulvérisation haute pression ou mixte (à air assisté).
- Ce produit n'est pas recommandé pour une application sur une surface métallique non traitée en raison de la perte d'adhérence possible. Appliquer un traitement au phosphate de zinc ou de fer sur l'acier, ou un traitement Alodine sur l'aluminium.
- Compte tenu de l'extrême variété des substrats et des méthodes de traitement de l'aluminium, il est recommandé de vérifier l'adhérence du produit avant toute utilisation finale.
- Pour assurer le durcissement adéquat du produit, la température maximale du métal doit atteindre 149 °C (300 °F). Les métaux de calibre plus important peuvent nécessiter des températures plus élevées ou des délais de durcissement prolongés.
- Utiliser l'Agent modificateur de lustre D64F100 pour abaisser le lustre jusqu'à 50 unités et obtenir un fini lisse.
- Utiliser les colorants Phoenix™ pour obtenir un résultat optimal. Certains autres colorants peuvent entraîner une perte d'adhérence.
- Pour obtenir un fini brillant d'apparence métallique, mélanger l'émail Argent métallique F73S19 et le Transparent de mélange F73V101 (ratio de mélange 1:1).
- L'émail Noir lustré F73B10 est une couleur spéciale qui offre une meilleure profondeur. Ne pas l'utiliser pour les mélanges.

#### **Essais de rendement :**

Substrat : panneaux d'acier Bonderite® 1000, de calibre 24, cuisson de 10 minutes à 163 °C (325 °F)

Fini : EFS de 1,0 à 1,2 mil

Dureté au crayon (minimum)  
ASTM D3363 ..... HB

Mandrin conique 1/4 po ..... Essai réussi

Résistance au choc direct ..... 30 po-lb

Résistance au choc inverse ..... 30 po-lb

Abrasion Taber, roue CS-10, charge de 100 g  
500 cycles ..... <Perte de 100 mg

## **MISES EN GARDE**

Lire attentivement l'étiquette 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.

#### **MISES EN GARDE**

#### **LIRE LES ÉNONCÉS D'ÉTIQUETTE CONCERNANT CE PRODUIT.**

Produit INFLAMMABLE. Vapeurs pouvant provoquer un embrasement soudain. Garder à l'écart de la chaleur, des étincelles et des flammes. Pendant l'utilisation et jusqu'à la disparition de toutes les vapeurs ; maintenir une bonne ventilation – Ne pas fumer – Éteindre toute flamme, veilleuse ou brûleur – Arrêter les poêles, les outils et appareils électriques, ainsi que toute source potentielle d'incendie.

VAPEURS NOCIVES. Toujours assurer une circulation d'air adéquate. Porter un appareil respiratoire agréé pour particules et vapeurs organiques correctement ajusté (approuvé par le NIOSH) durant et après l'application, à moins que l'analyse de l'air démontre des niveaux de vapeurs ou de brouillard de pulvérisation inférieurs aux limites applicables. Suivre les instructions d'utilisation du fabricant.

Éviter tout contact avec les yeux et la peau. Se laver les mains après utilisation. Toujours garder le contenant fermé lorsqu'il n'est pas utilisé. Ne pas transvider le contenu dans d'autres contenants pour l'entreposage. PREMIERS SOINS : en cas d'INHALATION, éloigner la personne affectée de la zone d'exposition. L'aider à respirer, la garder au chaud et au repos. En cas de CONTACT AVEC LA PEAU : laver soigneusement la partie touchée avec de l'eau et du savon. Retirer les vêtements contaminés. Les nettoyer avant de les réutiliser. En cas de CONTACT AVEC LES YEUX : rincer abondamment à l'eau pendant 15 minutes. Consulter un médecin. En cas d'INGESTION : appeler immédiatement le centre antipoison, les urgences ou un médecin.

DÉVERSEMENT ET MISE AU REBUT : écarter toute source potentielle d'incendie. Aérer et nettoyer avec un matériau absorbant inerte. Incinérer dans une installation approuvée. Ne pas incinérer dans un contenant fermé. Mettre au rebut conformément aux règlements fédéraux, provinciaux et locaux relatifs à la pollution.

#### **EFFETS À LONG TERME D'UNE SUREXPOSITION PROLONGÉE.**

Contient des solvants qui peuvent endommager de façon permanente le cerveau et le système nerveux. Tout emploi abusif intentionnel consistant à concentrer délibérément le contenu et à l'inhaler peut être dangereux ou fatal.

AVERTISSEMENT : ce produit contient des substances chimiques reconnues par l'État de Californie comme pouvant provoquer le cancer, des anomalies congénitales et d'autres problèmes de reproduction. NE PAS AVALER. TENIR HORS DE PORTÉE DES ENFANTS.

POUR UTILISATION INDUSTRIELLE UNIQUEMENT. CONSULTER LA FICHE SIGNALÉTIQUE.

DANGER : les chiffons, la laine d'acier et les autres matériaux imbibés de ce produit peuvent s'enflammer spontanément s'ils ne sont pas mis au rebut de façon appropriée. Immédiatement après l'usage, placer les chiffons, la laine d'acier et les autres déchets imbibés de ce produit, ainsi que les résidus de ponçage, dans un contenant métallique hermétique rempli d'eau. Mettre au rebut conformément aux règlements anti-incendie locaux. 26873-100606.

**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.