



**SHERWIN  
WILLIAMS.**

# Revêtements chimiques

# CC-D6-F

## Émail POLANE® HS

Noir .....	F63B50
Transparent de modification de lustre .....	F63V59
Blanc de modification de lustre .....	F63W56
Base de matité .....	F63T2
Catalyseur (intérieur) .....	V66V27
Catalyseur (extérieur) .....	V66V29

DESCRIPTION	CARACTÉRISTIQUES	INSTRUCTIONS
<p>L'Émail POLANE® HS est un revêtement polyuréthane en deux composants à haute teneur en solides pour la pulvérisation.</p> <p><b>Avantages :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Excellentes propriétés physiques et chimiques pour les applications intérieures et extérieures.</li> <li>• Revêtement idéal pour les machines-outils en raison de sa résistance à la plupart des lubrifiants et des huiles de coupe.</li> <li>• Constitution rapide du feuillet en raison de sa haute teneur en solides.</li> <li>• Séchage à l'air ou séchage accéléré.</li> <li>• Gamme de lustres intermédiaires disponible grâce à la base de matité Polane® HS F63T2.</li> <li>• Gamme complète de couleurs disponible.</li> <li>• Excellent durcissement et excellente résistance aux chocs.</li> <li>• Excellentes propriétés d'adhérence et de résistance aux éraflures et à l'abrasion.</li> <li>• Applicable par pulvérisation classique, haute pression, électrostatique et HVBP.</li> <li>• Aucun polluant atmosphérique dangereux détectable.</li> </ul>	<p><b>Lustre :</b> Lustré (blanc semi-lustré : 25 à 30 unités)</p> <p><b>Pourcentage de matières solides par volume :</b> 44 à 51 % catalysé et dilué (selon la couleur)</p> <p><b>Viscosité :</b> 18 à 21 secondes, coupe Zahn n° 2 catalysé et dilué</p> <p><b>Épaisseur de feuillet recommandée :</b> Humide 2,5 à 3,5 mils Sec 1,25 à 1,5 mil</p> <p><b>Rendement (sans perte à l'application) :</b> 11,5 à 16 m<sup>2</sup>/l (470 à 654 pi<sup>2</sup>/gal) pour une EFS de 1,25 à 1,5 mil</p> <p><b>Séchage (25 °C [77 °F], 45 % H.R.) :</b> Catalysé avec le produit V66V27 Sec au toucher : 20 minutes Sec pour manipuler : 8 heures Sec hors poisse : 30 minutes Sec pour recouvrir : Aucune période de recouvrement critique</p> <p>Séchage accéléré : 30 minutes à 82 °C (180 °F)</p> <p>Catalysé avec le produit V66V29 Sec au toucher : 60 à 90 minutes Sec pour manipuler : 10 à 12 heures</p> <p>Sec hors poisse : 8 heures Sec pour recouvrir : 5 à 6 heures</p> <p>La température de séchage ne doit pas excéder la température de déformation à chaud du substrat.</p> <p><b>Séchage accéléré (catalyseur V66V29 uniquement) :</b> ajouter jusqu'à 4 onces d'accélérateur Polane V66VB11 par gallon d'émail Polane non catalysé. Bien mélanger puis catalyser et diluer. La durée de conservation en pot après catalyse varie entre 1 heure et 1½ heure.</p> <p>Sec au toucher : 30 à 60 minutes Sec pour manipuler : 2 à 3 heures Sec hors poisse : 1 à 2 heures Sec pour recouvrir : 1 à 1½ heure</p> <p><b>Point d'éclair :</b> -3,8 à 8,3 °C (25 à 47 °F), vase clos Pensky-Martens</p> <p><b>Rapport de mélange :</b> 2 parties Polane® HS 1 partie Catalyseur V66V27 ou V66V29 0,75 partie Diluant R7K95</p> <p>Le blanc semi-lustré et les mélanges moins lustrés nécessitent une proportion de catalyseur de 3:1.</p> <p><b>Conservation en pot :</b> 2 à 3 heures <b>Conservation en bidon :</b> 3 ans, avant l'ouverture</p> <p><b>Données sur la qualité de l'air :</b> Non photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV) À l'emballage, maximum de 408 g/L (3,4 lb/gal) Catalysé et dilué tel qu'indiqué, 540 g/L (4,5 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'embotissage, 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 :</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. Si l'acier n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2, puis l'apprêt/scellant Polane® E65A4 ou l'apprêt époxydique catalysé E61RC22. Si l'acier a été traité, appliquer l'apprêt/scellant Polane® E65A4 ou l'apprêt époxydique catalysé E61RC22.</p> <p><b>Matières plastiques :</b> 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><b>Bois (application intérieure seulement) :</b> la surface doit être propre, sèche et avoir subi son ponçage final. Appliquer l'enduit SprayFil Polane® pour sceller la surface.</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 ..... 40 à 50 lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 5 à 10 lb/po<sup>2</sup>  
Chapeau/buse ..... 0,047 po

#### **Pulvérisation haute pression :**

Pression ..... 2 000 à 2 800 lb/po<sup>2</sup>  
Buse ..... 0,009 - 0,011 po

#### **Pulvérisation HVBP :**

Pression d'air ..... 3 à 5 lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 5 à 10 lb/po<sup>2</sup>  
Chapeau/buse ..... 0,040 po

#### **Pulvérisation mixte (à air assisté) :**

Pression d'air ..... 10 à 30 lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 600 à 900 lb/po<sup>2</sup>  
Chapeau/buse ..... 0,009 - 0,011 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.

#### **Modification du lustre :**

Le lustre peut être réduit grâce à l'ajout de la base de matité Polane® F63T2.

Rapport de mélange	Parties			
Email Polane	2	2	1½	1
Base de matité	0	1	1½	2
Catalyseur	1	1	1	1

Lustre à 60° Lustré 60-75 40-50 20-30  
approximativement

## INSTRUCTIONS

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

- Utiliser le catalyseur Polane® V66V27 (intérieur) ou V66V29 (extérieur) pour assurer un rendement optimal. Ne pas modifier la proportion de mélange du catalyseur, établie en fonction des propriétés optimales de dureté, souplesse, lustre et résistance aux agents chimiques.
- Utiliser le catalyseur Polane V66V27 pour les usages extérieurs. L'exposition du catalyseur V66V27 à l'extérieur risque de provoquer du farinage et une perte de lustre. Utiliser le catalyseur Polane V66V29 pour les usages extérieurs. L'email Polane® HS catalysé au catalyseur V66V29 n'est pas conçu pour une exposition prolongée à l'extérieur; toute exposition prolongée au soleil intense risque de provoquer du farinage, une perte de lustre et une décoloration. L'utilisation du catalyseur V66V29 permet d'obtenir une meilleure durabilité à l'extérieur, bien qu'elle augmente le temps de séchage.
- La chaleur réduit la durée de conservation en pot. Ne pas pulvériser à chaud. Ne pas pomper de produit catalysé dans le système de circulation. La chaleur de friction engendrée par les pompes et la circulation réduira la durée de conservation en pot.
- Éviter toute exposition à l'humidité puisque la vapeur d'eau influe sur les propriétés du produit 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 revêtements 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.
- Ne pas appliquer sur des surfaces de bois destinées à un usage extérieur.
- Ne pas mélanger avec des polyuréthanes de qualité différente. 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 feuill. Ne pas utiliser de diluant à laque ou de solvant contenant de l'alcool.

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

Substrat : panneaux d'acier Bonderite® 1000, calibre 20, blanc de modification de lustre F63W56, catalysé à 2:1 avec du V66V27, dilué de 33 % au R7K94

Essai au brouillard salin

Amorce de rouille de 3,17 mm (1/8 po)  
au trait ..... 250 heures

Humidité : 37,8 °C (100 °F),

100 % H.R. .... 250 heures

Dureté au crayon ..... 3H

Immersion sous l'eau ..... 24 heures

## 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.