



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-D15-F

Émail POLANE® Plus

Noir F63B82
Blanc F63W81
Transparent de mélange F63V83
Catalyseur V66V44

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>
<p>L'émail POLANE® Plus est un revêtement uréthane très lustré en deux composants, conforme aux normes relatives aux émissions de COV de 3,5 lb/gal. Ses propriétés physiques et chimiques conviennent autant à l'industrie des machines-outils qu'à la finition des surfaces de métal, de plastique ou de bois.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conforme aux normes de l'EPA relatives aux émissions de COV de 3,5 lb/gal. • Constitution rapide du feuillet en raison de sa haute teneur en solides. • Revêtement idéal pour les machines-outils en raison de sa résistance à la plupart des lubrifiants et des huiles de coupe. • Excellente résistance aux produits chimiques et aux taches. • Excellent durcissement et excellente adhérence. • Excellente résistance aux éraflures et à l'abrasion. • Séchage à l'air ou séchage accéléré. • Formule sans trichloroéthane 1-1-1. • Gamme complète de lustres disponible. Le lustre peut être réduit en ajoutant de l'agent de matité Polane® T Plus F63T7 ou du Polane® T Plus. • Gamme complète de couleurs disponible grâce aux mélanges. • Applicable par pulvérisation classique, haute pression ou électrostatique. • Revêtement idéal pour le métal, le bois, les matériaux structurels comme le FRP, les mousses structurées, le plastique ABS, le SMC, le nylon et beaucoup d'autres types de plastique. • Formule sans plomb ni chromates. 	<p>Lustre : Lustré, 90 unités et plus</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : 50 à 52 ± 2 % catalysé et dilué (selon la couleur)</p> <p>Viscosité : catalysé et dilué 11 à 16 secondes, coupe Zahn n° 3</p> <p>Épaisseur de feuillet recommandée : Humide 3,0 à 4,0 mils Sec 1,5 à 2 mils</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 9,4 à 14,1 m²/l (385 à 577 pi²/gal) pour une EFS de 1,5 à 2,0 mils</p> <p>Séchage (25 °C [77 °F], 50 % H.R.) : Sec au toucher : 20 à 30 minutes Sec hors poisse : 30 à 40 minutes Dur au toucher : 8 heures Sec pour emballer : Toute la nuit Séchage accéléré : 30 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 de plastique.</p> <p>Rapport de mélange : 3 parties Polane® Plus 1 partie Catalyseur V66V44 1 partie MAK R6K30</p> <p>Conservation en pot : 2 à 3 heures</p> <p>Séchage accéléré : ajouter une once d'accélérateur Polane V66VB11 par gallon de Polane Plus non catalysé. La durée de conservation en pot après catalyse varie entre 1 heure et 1½ heure.</p> <p>Point d'éclair : 24,4 °C (76 °F), vase clos Pensky-Martens</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) À l'emballage, maximum de 324 g/L (2,7 lb/gal) Catalysé et dilué tel qu'indiqué, 420 g/L (3,5 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 : appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520.</p> <p>Acier galvanisé : appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520.</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 démoullants 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 : 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 le métal n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2, puis une couche de scellant Polane® Plus E65A71. Pour obtenir une meilleure résistance à la corrosion, appliquer l'apprêt époxydique catalysé E61RC22 ou 2.8 COV.</p> <p>Bois (application intérieure seulement) : la surface doit être propre, sèche et avoir subi son ponçage final. Appliquer l'enduit Polane® 2.8 Plus D61H75, puis recouvrir de scellant Polane® Plus E65A71.</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 3,5 lb/gal requiert une dilution totale maximale de 25 % par volume.

Méthodes d'application :

Pulvérisation classique

Pulvérisation haute pression
Pulvérisation électrostatique

Pulvérisation classique :

Pistolet DeVilbiss MBC
Pression d'air 50 lb/po²
Pression de fluide 10 lb/po²
Chapeau/buse 797/E ou FF

Pulvérisation haute pression :

Pression 1 800 à 2 200 lb/po²
Buse 0,011 - 0,017 po

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

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement au MAK R6K30 ou à l'aide d'autres solvants cétoniques immédiatement après l'usage.

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

Essais de rendement :

Substrat : panneaux d'acier Bonderite® 1000, émail blanc, EFS de 1,5 mil, séchage de 30 min. à 82,2 °C (180 °F), 14 jours à l'air
Essai au brouillard salin 100 heures
Humidité : 37,8 °C (100 °F), 100 % H.R. 100 heures
Résistance au choc direct 20 po-lb
Dureté au crayon H-2H
Contrôle d'abrasion de Taber : roue CS-17, charge de 1 000 g 1 000 cycles < 100 mg
Immersion sous l'eau 24 heures
Adhérence, quadrillage Excellente
MEK, 50 frottages doubles Légère perte de lustre

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Les revêtements Polane® Plus doivent être catalysés. Ne pas modifier la proportion de mélange du catalyseur. Cette proportion a été établie en fonction des propriétés optimales de dureté, souplesse, lustre et résistance aux solvants et agents chimiques. Une légère sous-catalyse ou surcatalyse ne nuira pas au rendement de façon notable.
- Le catalyseur Polane® V66V44 n'est recommandé que pour les usages intérieurs. Ce produit n'est pas conçu pour une application extérieure étant donné ses propriétés limitées de tenue de couleur et de lustre.
- Ne pas mélanger avec un polyuréthane autre que le Polane® T Plus. Aucun autre catalyseur 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 revêtements Polane® 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.

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.

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.