



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-A21-F

Apprêt POLANE® W₂

Gris E61AC514

| <u>DESCRIPTION</u> | <u>CARACTÉRISTIQUES</u> | <u>INSTRUCTIONS</u> | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---------------------|-----------------|-----|----------------|--------|---|--------------------------------|--|------------------|------------|----------------------|------------|----------------------|-----------------|--------------------|--|---|
| <p>L'apprêt POLANE® W₂ est un apprêt latex acrylique en un seul composant, diluable à l'eau et conforme aux règlements relatifs aux COV (2,3 lb/gal)*. Il peut être appliqué sur des surfaces en plastique de mousse structurée et sur diverses surfaces métalliques.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none">• Diluable à l'eau.• Faible odeur, d'où amélioration des conditions de travail.• Diminution des risques d'incendie, d'où réduction possible des frais d'assurance.• Teneur en COV inférieure à 2,3 lb/gal*.• Émissions de composés organiques volatils inférieures à 1,3 lb/gal.• Dilution et nettoyage de l'équipement de pulvérisation à l'eau.• Excellente adhérence à un vaste éventail de surfaces en plastique de mousse structurée.• Séchage à l'air ou séchage accéléré.• Un seul composant, donc aucune catalyse.• Aucune période de recouvrement critique.• Amélioration de la résistance à la corrosion.• Compatible avec les revêtements Polane à base de solvant.• 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).• Procure un rendement supérieur s'il est utilisé conjointement à une couche de finition telle que l'email Polane 700T ou KEM Aqua® 600T. <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 : 0 à 8 unités</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : 39,8 ± 2 %</p> <p>Viscosité : 75 à 85 unités Krebs</p> <p>Épaisseur de feuillet recommandée :</p> <table><tr><td>Humide</td><td>3,25 à 4,0 mils</td></tr><tr><td>Sec</td><td>1,25 à 1,5 mil</td></tr></table> <p>Rendement (sans perte à l'application) :</p> <table><tr><td>Humide</td><td>9,9 à 13 m²/l (404 à 536 pi²/gal)</td></tr><tr><td>pour une EFS de 1,25 à 1,5 mil</td><td></td></tr></table> <p>Séchage (EFS 1,25 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) :</p> <table><tr><td>Sec au toucher :</td><td>15 minutes</td></tr><tr><td>Sec pour manipuler :</td><td>30 minutes</td></tr><tr><td>Sec pour recouvrir :</td><td>30 à 45 minutes</td></tr><tr><td>Séchage accéléré :</td><td>15 à 30 minutes entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F)</td></tr></table> <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>Point d'éclair : aucun (vase clos Seta)</p> <p>Conservation en bidon : 2 ans, avant l'ouverture</p> <p>pH : 8,4 à 8,8</p> <p>Données sur la qualité de l'air :</p> <p>Non photochimiquement réactif.</p> <p>Composés organiques volatils (COV) À l'emballage, maximum de 276 g/L (2,3 lb/gal)</p> <p>Émissions de composés organiques volatils À l'emballage, maximum de 156 g/L (1,3 lb/gal)</p> <p>Une fiche sur les données environnementales est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.</p> | Humide | 3,25 à 4,0 mils | Sec | 1,25 à 1,5 mil | Humide | 9,9 à 13 m ² /l (404 à 536 pi ² /gal) | pour une EFS de 1,25 à 1,5 mil | | Sec au toucher : | 15 minutes | Sec pour manipuler : | 30 minutes | Sec pour recouvrir : | 30 à 45 minutes | Séchage accéléré : | 15 à 30 minutes entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F) | <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 : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520.</p> <p>Acier galvanisé : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520.</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.</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. Consulter un représentant des revêtements chimiques de Sherwin-Williams pour plus de précisions sur ces ensembles. Utiliser au besoin l'apprêt SprayFil KEM Aqua 65P diluable à l'eau (D61H565) pour remplir les imperfections des surfaces de plastique en mousse structurée.</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> |
| Humide | 3,25 à 4,0 mils | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Sec | 1,25 à 1,5 mil | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Humide | 9,9 à 13 m ² /l (404 à 536 pi ² /gal) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| pour une EFS de 1,25 à 1,5 mil | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Sec au toucher : | 15 minutes | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Sec pour manipuler : | 30 minutes | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Sec pour recouvrir : | 30 à 45 minutes | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Séchage accéléré : | 15 à 30 minutes entre 60 et 82 °C (140 à 180 °F) | | | | | | | | | | | | | | | | | |

APPLICATION

Usages types

Ne pas trop diluer. Les revêtements diluables à l'eau sont plus aisément pulvérisables à haute viscosité que les revêtements diluables aux solvants.

Utiliser une pression de pulvérisation faible à modérée pour limiter l'emprisonnement d'air et la formation de bulles.

Pulvérisation classique :

Pression d'air 50 à 60 lb/po²

Pression de fluide 10 à 15 lb/po²

Diluant eau

Taux de dilution Au besoin, jusqu'à 5 %

Pulvérisation haute pression :

Pression 1 600 à 2 400 lb/po²

Buse 0,011 po - 0,015 po

Taux de dilution Aucun

Pulvérisation mixte (à air assisté) :

Pression d'air 30 à 40 lb/po²

Pression de fluide 300 à 600 lb/po²

Buse 0,011 po - 0,013 po

Diluant eau

Taux de dilution Au besoin, jusqu'à 5 %

Pulvérisation HVBP :

Pression d'air 8 à 9 lb/po²

Pression de fluide 1 à 5 lb/po²

Diluant eau

Taux de dilution Au besoin, jusqu'à 10 %

Nettoyage :

Nettoyer à l'eau si le produit est encore humide. Si le produit est séché, nettoyer avec un mélange d'eau et d'ammoniaque (9 pour 1). Nettoyer le chapeau du pistolet pulvérisateur avec du MEK. Une fois le nettoyage effectué, rincer l'équipement avec du solvant pour l'empêcher de rouiller.

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

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Protéger contre le gel. Entreposer à l'intérieur, à des températures variant entre 4,4 et 35 °C (40 à 95 °F).
- Pulvériser une couche humide pour assurer l'intégrité du feuil.
- Un taux d'humidité élevé ralentit le séchage.
- Une épaisseur excessive du feuil peut causer du craquelage réticulé.
- Éviter de secouer ou d'agiter violemment le produit afin de prévenir l'emprisonnement d'air et le moussage.
- Toujours garder le contenant fermé pour éviter la formation de peaux.
- Ne pas utiliser de coupe consistométrique pour mesurer la viscosité. Appliquer le produit à la viscosité la plus élevée possible, dans les limites du pratique.
- Ce produit n'est pas conçu pour être utilisé sur les moulages pour machines-outils.
- S'assurer que l'apprêt est complètement sec avant d'appliquer une couche de finition à base de solvant.
- Un feuil sec d'une épaisseur minimale de 1,0 mil est requis pour un résultat optimal.
- Ce produit contient des composés de baryum solubles.
- Il n'est pas conçu pour être recouvert d'une couche de finition alkyde telle que l'émail KEM Aqua 280 diluable à l'eau.

Essais de rendement :

Substrat : panneaux d'acier Bonderite® 1000

Apprêt : EFS de 1,5 mil

Essai au brouillard

salin ASTM B117 96 heures

Cycles de gel/dégel ASTM D2243 1

Adhérence au plastique de mousse structurée, ASTM D3359

Lexan® Classement : 5

Noryl® Classement : 5

ABS Classement : 5

Styron® Classement : 5

(Lexan et Noryl sont des marques déposées de The General Electric Company. Styron est une marque déposée de Dow Chemical Company.)

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.