



**SHERWIN  
WILLIAMS.**

# Revêtements chimiques

# CC-D1-F

## POLANE® SprayFil

Gris clair ..... D61A23  
Blanc ..... D61W24  
Noir ..... D61BB2  
Catalyseur ..... V66V27

DESCRIPTION	CARACTÉRISTIQUES	INSTRUCTIONS
<p><b>L'enduit de remplissage POLANE® SprayFil</b> est un enduit de polyuréthane en deux composants conçu pour remplir et cacher les profils et les imperfections des moulages et des surfaces en métal, en plastique de mousse structurée et en bois. Il favorise également l'adhérence de la couche de finition sur le substrat.</p> <p><b>Avantages :</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Produit polyvalent pouvant servir d'enduit de remplissage, d'apprêt ou d'apprêt surfacant.</li><li>• Excellent pouvoir de remplissage sur les moulages, le métal des machines-outils et les surfaces métalliques d'usage général.</li><li>• Excellent comme enduit de remplissage ou couche de base pour un vaste éventail de surfaces en plastique de mousse structurée, en FRP et en SMC.</li><li>• Conçu pour être appliqué en couches épaisses.</li><li>• Se ponce facilement.</li><li>• Offre une excellente résistance des surfaces métalliques au brouillard salin, à l'humidité et aux produits chimiques s'il est recouvert d'un émail de la gamme Polane.</li><li>• Séchage à l'air ou séchage accéléré.</li><li>• Formule sans plomb ni chromates.</li><li>• Aucune période de recouvrement critique et aucun risque de soulèvement.</li><li>• Applicable sur le bois, les panneaux de particules et les panneaux de MDF. L'enduit peut ensuite être recouvert d'une couche de finition texturée lustrée ou non pour les applications intérieures comme l'ameublement de bureau ou domestique. Les émaux polyuréthanes Polane et les vernis de conversion pigmentés Sher-Wood® sont recommandés comme couches de finition pour le bois.</li></ul>	<p><b>Lustre :</b> Mat</p> <p><b>Pourcentage de matières solides par volume :</b> 38 ± 2 % catalysé et dilué (selon la couleur)</p> <p><b>Viscosité :</b> 20 à 25 secondes, coupe Zahn n° 3 catalysé et dilué</p> <p><b>Épaisseur de feuil recommandée :</b> Humide 4,0 à 6,0 mils Sec 1,5 à 2,4 mils</p> <p><b>Rendement (sans perte à l'application) :</b> 5,9 à 10,5 m<sup>2</sup>/l (240 à 428 pi<sup>2</sup>/gal) pour une EFS de 1,5 à 2,4 mils</p> <p><b>Séchage (25 °C [77 °F], 50 % H.R.) :</b> Sec au toucher : 15 minutes Sec pour manipuler : 1 heure Sec pour recouvrir : 1 heure Sec pour poncer : 4 heures Séchage accéléré : 20 à 30 minutes à 60 °C (140 °F)</p> <p>La température de séchage ne doit pas excéder la température de déformation à chaud du substrat de plastique.</p> <p><b>Point d'éclair :</b> 23,8 à 26,7 °C (75 à 80 °F), vase clos Pensky-Martens</p> <p><b>Rapport de mélange :</b> 13 parties SprayFil 1 partie Catalyseur V66V27 2 parties Diluant R7K84</p> <p><b>Conservation en pot :</b> 6 à 8 heures</p> <p><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) Enduit SprayFil à l'emballage, maximum de 508 g/L (4,24 lb/gal) Catalyseur V66V27 à l'emballage, maximum de 458 g/L (3,82 lb/gal) Catalysé et dilué tel qu'indiqué, 552 g/L (4,6 lb/gal) Teneur en HAPS à l'emballage, maximum de 1,72 lb/gal de solides</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. Si le produit est utilisé comme agent de remplissage, il est recommandé d'appliquer une couche supplémentaire après chaque période de séchage instantané.</p> <p><b>Aluminium :</b> appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520.</p> <p><b>Fer galvanisé :</b> appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520.</p> <p><b>Moulages pour machines-outils :</b> appliquer une légère couche pour révéler les imperfections. Appliquer ensuite des couches successives jusqu'au niveau de remplissage requis. L'épaisseur de feuil sec des couches successives ne doit pas excéder 15 mils.</p> <p><b>Matières plastiques :</b> les substrats doivent être exempts de toute trace d'agent de démoulage. 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.</p> <p><b>Polystyrène et polycarbonate :</b> il est recommandé de couvrir ces matières plastiques en utilisant le catalyseur Polane V66VB10 et le diluant MEK R6K10 plutôt que le catalyseur V66V27 et le diluant R7K84 (mêmes rapports de mélange). Ce système à évaporation plus rapide influe moins sur les plastiques. L'épaisseur de feuil sec de ces substrats ne doit pas excéder 4,0 mils.</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'en accroître la protection contre la corrosion.</p> <p><b>Bois (application intérieure seulement) :</b> la surface doit être propre, sèche et avoir subi son ponçage final. L'épaisseur de feuil sec de ces substrats ne doit pas excéder 2,5 mils.</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>

#### **Pulvérisation HVBP :**

Pression de pulvérisation

au chapeau ..... 8 à 10 lb/po<sup>2</sup>

Pression de fluide ..... 5 à 10 lb/po<sup>2</sup>

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 Polane R7K84 immédiatement après l'usage.

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

## INSTRUCTIONS

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

- **Ne pas modifier la proportion de mélange du catalyseur.** L'enduit Polane SprayFil doit être catalysé dans une proportion de 13:1 pour assurer des propriétés optimales de dureté, souplesse, lustre et résistance aux solvants et agents chimiques.
- 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'enduit SprayFil, 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.
- 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.
- Si la couche de finition est effectuée après plus de 7 jours de séchage à température ambiante, poncer légèrement la surface pour assurer l'adhérence intercouches.
- L'application d'un scellant intermédiaire tel que l'apprêt/scellant Polane E65A4 peut être nécessaire pour assurer un fini très lustré.
- Une épaisseur excessive du revêtement peut entraîner le fendillement du feuil ou une perte d'adhérence pour tous les substrats.
- L'épaisseur totale du feuil sec du système (enduit SprayFil et couches de finition) appliqué sur les surfaces de bois ne doit pas excéder 5 mils en raison des risques de fendillement.

**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.