



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

C-D16A-F

SprayFil POLANE® 2.8 Plus

Beige D61H75
Catalyseur V66V44

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>
<p>SprayFil POLANE® 2.8 Plus est un enduit de polyuréthane en deux composants à teneur en COV de 2,8 lb/gal, 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>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none">• Conforme aux normes de l'EPA relatives aux émissions de COV de 2,8 lb/gal.• Produit polyvalent pouvant servir d'enduit ou d'apprêt.• Excellent pouvoir de remplissage sur les moulages, le métal des machines-outils et les surfaces métalliques d'usage général. Formulé pour des applications épaisses.• 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.• Se ponce facilement.• Offre une bonne résistance contre le brouillard salin, l'humidité et les produits chimiques sur les surfaces métalliques s'il est recouvert d'un émail de la gamme Polane.• Séchage à l'air ou séchage accéléré. Séchage nécessitant peu d'énergie.• Formule sans plomb ni chromates.• Aucune période de recouvrement critique et aucun risque de soulèvement.• Sans polluant atmosphérique.	<p>Lustre : Mat</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : 60 ± 2 % catalysé et dilué</p> <p>Viscosité : 10 à 12 secondes, coupe Zahn n° 4, catalysé et dilué</p> <p>Épaisseur de feuil recommandée : Humide 3,0 à 5,0 mils Sec 2,0 à 3,0 mils</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 7,6 à 12,2 m²/l (310 à 497 pi²/gal) pour une EFS de 2,0 à 3,0 mils</p> <p>Séchage (25 °C [77 °F], 45 % H.R.) : Sec au toucher : 20 à 30 minutes Sec pour manipuler : 1 heure Sec pour poncer : 4 heures Sec pour recouvrir : 1 heure Séchage accéléré : 20 à 30 minutes à 60 °C (140 °F), sec pour poncer ou recouvrir</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 : 6 parties SprayFil D61H75 1 partie Catalyseur V66V44 1/3 partie Diluant R7K95</p> <p>Remarque : le respect de la norme de 2,8 lb/gal de COV exige une dilution totale maximale de 5 % par volume.</p> <p>Conservation en pot : 2 heures</p> <p>Point d'éclair : 1,7 °C (35 °F), vase clos Pinsky-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 300 g/L (2,55 lb/gal) Catalysé et dilué tel qu'indiqué, 336 g/L (2,8 lb/gal) Formule sans plomb ni chromates.</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 : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520.</p> <p>Acier galvanisé : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520.</p> <p>Matières plastiques : les substrats doivent être exempts de toute trace d'agent de démoulage. L'épaisseur de feuil sec des substrats en mousse structurée ne doit pas dépasser 4,0 mils</p> <p>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. 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.</p> <p>Fonte : appliquer l'enduit SprayFil Polane 2.8 Plus D61H75 et poncer. Pour assurer une tenue optimale, appliquer le scellant Polane Plus E65A71.</p> <p>Moulages pour machines-outils : 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>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

Pulvérisation classique :

Pistolet DeVilbiss MBC

Pression d'air 50 lb/po²

Pression de fluide 10 lb/po²

Chapeau/buse 797/E ou FF

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.

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- L'enduit SprayFil Polane Plus doit être catalysé dans une proportion de 6:1 pour assurer un rendement optimal. **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.
- 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 Polane Plus, 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.
- 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 peut être nécessaire pour assurer un fini très lustré.

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.