



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-B28-F

Émail KEM® à séchage rapide et à haute teneur en solides

Noir brillant F85B30
Transparent brillant F85V31
Blanc brillant F85W32
Transparent peu lustré F85V41
Blanc peu lustré F85W42

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>
<p>L'émail KEM® à séchage rapide et à haute teneur en solides est un émail alkyde à séchage à l'air de bonne qualité, à haute teneur en solides et à faible teneur en COV. Ce produit respecte les exigences des secteurs de la machinerie de construction et de l'équipement agricole, en plus de convenir à un vaste éventail de surfaces métalliques d'usage général.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none">• Teneur en COV de 3,37 lb/gal.• Les produits lustrés présentent une excellente tenue de couleur et de lustre à l'extérieur.• Excellente protection en une couche et excellent rendement.• Faible viscosité à l'application malgré la haute teneur en solides.• Diluable aux solvants exemptés tel que l'acétone pour améliorer l'application tout en respectant les normes d'émissions de COV de 3,37 lb/gal.• Applicable selon les diverses méthodes de pulvérisation : classique, HVBP, haute pression, mixte (à air assisté) et électrostatique.• Bonne souplesse et dureté du feuillet.• Augmentation de la productivité grâce à la réduction des étapes d'application en plusieurs passes.• Gamme complète de couleurs.• 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).	<p>Lustre :</p> <p>Lustré 85 unités et plus Peu lustré 5 à 15 unités</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : 52 ± 2 %</p> <p>Viscosité : 40 à 90 secondes, coupe Ford n° 4 (selon la couleur)</p> <p>Épaisseur de feuillet recommandée :</p> <p>Humide 2,0 à 2,5 mils Sec 1,0 à 1,3 mils</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 15 à 21 m²/l (616 à 866 pi²/gal) pour une EFS de 1,0 à 1,3 mils</p> <p>Séchage (EFS 1,0 à 1,3 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) :</p> <p>Sec au toucher : 15 à 60 minutes Sec pour manipuler : 60 à 120 minutes Sec hors poisse : 2 à 3 heures Sec pour recouvrir : avant 6 heures ou après 48 heures</p> <p>La période de recouvrement critique peut varier selon les conditions de séchage, l'épaisseur du feuillet, etc. Il est recommandé d'effectuer un essai préalable sur une petite surface.</p> <p>Sec pour pose de ruban : > 24 heures Séchage accéléré - 49 à 82 °C (120 à 180 °F) Sec pour manipuler : 20 à 60 minutes Sec pour pose de ruban : 20 à 60 minutes Le séchage accéléré n'est pas recommandé pour les lustres faibles et intermédiaires. Voir la section Limites du produit.</p> <p>Point d'éclair : -12,2 °C (10 °F), vase clos Pensky-Martens</p> <p>Conservation en bidon : 1 an, avant l'ouverture</p> <p>Données sur la qualité de l'air: Photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV) À l'emballage, maximum de 404 g/L (3,37 lb/gal) Dilué de 3,5 % par volume au MAK 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 : s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua® E61G520. Si l'aluminium a été prétraité, vérifier l'adhérence avant toute utilisation puisque les prétraitements brevetés peuvent varier d'un fournisseur à l'autre et influer sur l'adhérence finale.</p> <p>Acier galvanisé : appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520.</p> <p>Acier ou fer : la surface doit être propre et exempte de toute trace de rouille, de graisse, de poussière, d'empreintes et d'autres contaminants. Le prétraitement de la surface peut comprendre un traitement chimique au phosphate de zinc ou de fer et/ou l'application d'une EFS de 1,5 mil d'apprêt KEM Flash® 500 ou KEM Flash Ultra-Bond™. Utiliser un apprêt pour assurer les meilleurs résultats possibles dans le cas d'une application extérieure. Consulter la brochure CC-T1, Préparation de surface en métal, pour plus de détails.</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

Dilution : l'émail KEM® à séchage rapide et à haute teneur en solides peut être appliqué sans dilution pour respecter les normes d'émissions de COV de 3,37 lb/gal. Pour les applications allouant des émissions de COV de 3,5 lb/gal, diluer de 3,5 % au MAK R6K30 pour réduire la viscosité et faciliter l'application. Ce produit peut être dilué davantage avec des solvants exemptés tel que l'acétone pour respecter les normes d'émissions de COV de 3,37 à 3,5 lb/gal.

Il est également possible de faire appel à des réchauffeurs pour chauffer le revêtement jusqu'à une température de 48,9 °C (120 °F) afin d'en réduire la viscosité et d'en faciliter l'application.

Pulvérisation classique :

Pression d'air 50 à 60 lb/po²

Diluant MAK R6K30

Taux de dilution Au besoin, jusqu'à 3,5 %

Pulvérisation haute pression :

Pression de fluide 2 000 à 2 500 lb/po²

Buse 0,011 po - 0,015 po

Pulvérisation mixte (à air assisté) :

Pression d'air 10 à 30 lb/po²

Pression de fluide 800 à 2 000 lb/po²

Buse 0,011 po - 0,015 po

Pulvérisation électrostatique :

Diluant pour la polarité MAK R6K30, selon les besoins

Pulvérisation HVBP :

Diluant MAK R6K30

Taux de dilution Au besoin, jusqu'à 3,5 %

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement au MEK R6K10 ou au MAK R6K30 immédiatement après l'usage. Utiliser l'acétate de butyle, R6K18 pour nettoyage pour no HAPS. Toujours suivre les instructions du fabricant lors de l'utilisation des solvants.

Essais de rendement :

Substrat : panneau d'acier laminé à froid Q-Panel, EFS de 1,5 mil,

séchage de 7 jours à température ambiante (H.R. 50 %).

Essai au brouillard salin

ASTM B117-90 120-240 heures (selon le

lustre), amorce de rouille de 6,35 mm (¼ po),

sans cloquage ni rouille superficielle

Humidité

ASTM D2247 300 heures, essai réussi

Aucune rouille ni cloquage

Dureté au crayon 2B

Résistance au choc direct 50 po-lb

Mandrin conique 1/8 po, essai réussi

Adhérence 4B minimum

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Une période de recouvrement critique peut survenir entre la 6^e et la 48^e heure de séchage, selon les conditions de séchage et l'épaisseur du feuillet. Il est recommandé d'effectuer un essai préalable sur une petite surface.
- Le temps de séchage peut varier selon l'épaisseur du feuillet et les conditions atmosphériques. Un feuillet plus épais prolongera la durée de séchage requise. L'utilisation d'un apprêt prolongera également la durée de séchage.
- L'utilisation d'un apprêt est recommandée pour améliorer la résistance à la corrosion.
- Des problèmes d'adhérence de contact peuvent survenir si des surfaces plates sont empilées avant le séchage complet du produit.
- L'application sur des surfaces importantes telle que la machinerie lourde peut être facilitée par l'ajout d'un volume de 1 à 2 % de Butyl Carbitol afin de prolonger la durée de mise en œuvre pour la pulvérisation. Cet ajout prolongera également le temps de séchage hors poisse.
- Il est recommandé de laisser sécher les pièces à l'air pendant une nuit avant toute exposition à l'extérieur. Le séchage accéléré peut être utilisé pour les couleurs lustrées. Il est à noter toutefois que le séchage accéléré des couleurs au lustre faible et intermédiaire peut produire un résultat plus lustré que prévu.
- Appliquer à une température supérieure à 15,6 °C (60 °F).
- Afin d'assurer l'intégrité du feuillet lors d'une application directe sur le métal, un feuillet sec d'une épaisseur minimale de 1,25 mil est requis.
- Le délai de séchage à cœur de ce produit est semblable à celui des émaux classiques à haute teneur en solides et à séchage à l'air. Il est recommandé d'adopter les précautions requises lors de situations qui peuvent nécessiter une manipulation et un emballage rapides.
- Les produits Émail KEM® à séchage rapide et à haute teneur en solides peu lustrés peuvent ne pas satisfaire les exigences de certaines entreprises telles que Komatsu, Caterpillar et John Deere en matière de tenue de lustre pour les applications extérieures.
- La tenue de lustre à l'extérieur dépend directement de la quantité de produit peu lustré utilisée. Plus la quantité est élevée, moins la tenue de lustre est bonne.

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.