



**SHERWIN  
WILLIAMS.**

# Revêtements chimiques

## CC-B23-F

# Émail polyester thermodurcissable à haute teneur en solides PERMACLAD® 2400

Noir ..... H67BC78  
 Transparent brillant ..... H67CC1  
 Orange sans plomb ..... H67EC9  
 Vert de phtalocyanine ..... H67GC84  
 Bleu de phtalocyanine ..... H67LC50  
 Violet ..... H67MC4

Rouge oxyde ..... H67NC45  
 Rouge BON ..... H67RC65  
 Rouge brillant ..... H67RC66  
 Argenté métallisé ..... H67SC3  
 Transparent peu lustré ..... H67TC1

Blanc ..... H67WC55  
 Jaune oxyde ..... H67YC32  
 Jaune nuancé de rouge sans plomb ... H67YC33  
 Jaune nuancé de vert sans plomb ..... H67YC35  
 Additif anti-abaissement ..... V80VC43

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>
<p><b>L'émail polyester thermodurcissable à haute teneur en solides PERMACLAD® 2400</b> est un revêtement à teneur en COV de 3,0 lb/gal* qui satisfait les exigences relatives aux produits d'aluminium extrudé extérieurs. Il est également recommandé pour l'application extérieure sur des surfaces d'acier traitées au phosphate de fer ou de zinc.</p> <p><b>Avantages :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Teneur en COV conforme aux normes de 3,0 lb/gal* à l'application.</li> <li>• Satisfait ou surpasse la norme AAMA 2603 pour l'aluminium extrudé.</li> <li>• Excellente tenue de la couleur et du lustre.</li> <li>• Haute teneur en solides.</li> <li>• Faibles émissions de solvants.</li> <li>• Excellent durcissement et excellente résistance aux éraflures.</li> <li>• Bonne protection en une couche.</li> <li>• Gamme complète de couleurs et de lustres disponible grâce au système de mélange.</li> <li>• Applicable par pulvérisation classique ou projection électrostatique à cloche et à disque.</li> <li>• Applicable sans chaleur ou équipement spécial.</li> </ul> <p>*Les limites de conformité à la norme de COV varient d'une juridiction à l'autre. Veuillez consulter les réglementations locales.</p>	<p><b>Lustre :</b> 30 à 85 unités (selon la formule)</p> <p><b>Pourcentage de matières solides par volume :</b> 73 ± 3 % (selon la couleur)</p> <p><b>Viscosité :</b> Brookfield, mobile n° 3, 100 tr/min à 25 °C (77 °F), 200 - 600 cps, selon la formule</p> <p><b>Épaisseur de feuil recommandée :</b>    Humide 1,3 à 1,8 mil    Sec 0,9 à 1,2 mil</p> <p><b>Rendement (sans perte à l'application) :</b> 23 à 33,3 m<sup>2</sup>/l (936 à 1 355 pi<sup>2</sup>/gal) pour une EFS de 0,4 à 1,2 mil</p> <p><b>Méthode de cuisson :</b>    1. Séchage instantané : 5 minutes    2. Cuire de 10 à 15 minutes, entre 163 et 177 °C (325 et 350 °F)</p> <p><b>Point d'éclair :</b> 40,6 °C (105 °F), vase clos Pensky-Martens</p> <p><b>Conservation en bidon :</b> 2 ans, avant l'ouverture</p> <p><b>Données sur la qualité de l'air :</b>    Photochimiquement réactif.    Composés organiques volatils (COV, déterminés selon la norme ASTM D2369-92) À l'emballage, maximum de 324 g/L (2,7 lb/gal)    Dilué de 7 % au Naphte Hi-Flash R2K5, 360 g/L (3,0 lb/gal)</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.</p> <p><b>Aluminium :</b> un traitement au phosphate de chrome d'un minimum de 5 étapes (ou un traitement équivalent) est requis pour optimiser l'adhérence et le rendement du revêtement.</p> <p><b>Acier ou fer :</b> éliminer toute trace de rouille, de calamine et de produit d'oxydation. Un traitement au phosphate de fer ou de zinc d'un minimum de 3 étapes (ou un traitement équivalent) est requis pour optimiser l'adhérence et le rendement du revêtement.</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> <p><b>Système de mélange Permaclad 2400 :</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mélanger 1 partie de couleur pigmentée double intensité et 1 partie de Transparent.</li> <li>2. Pour obtenir un fini lustré, utiliser le Transparent lustré H67CC1.</li> <li>3. Pour obtenir un fini peu lustré (jusqu'à 30 unités), utiliser du Transparent peu lustré H67TC1.</li> <li>4. Pour créer un fini au lustre intermédiaire, mélanger les produits Transparent lustré et Transparent peu lustré jusqu'à l'obtention du résultat visé.</li> <li>5. Pour accroître le pouvoir masquant, augmenter la proportion de couleur pigmentée.</li> <li>6. Pour diminuer le pouvoir masquant, augmenter la proportion de Transparent.</li> <li>7. Pour augmenter la thixotropie et l'effet de peau d'orange à l'application, ajouter jusqu'à 5 % d'Additif anti-abaissement V80VC43 (diluer l'additif selon un pourcentage comparable afin de respecter la teneur en COV de 3,0 lb/gal à l'application).</li> </ol>

## APPLICATION

**Dilution :** la dilution ne doit pas excéder 7 % afin de respecter les normes de COV de 3,0 lb/gal. Certains produits spéciaux à teneur moins élevée en solides ne permettent **aucune** dilution pour respecter les normes de COV de 3,0 lb/gal. Certaines couleurs à effet métallisé ou de bronze peuvent afficher une teneur en COV supérieure à la norme de 3,0 lb/gal pour faciliter l'application. Vérifier selon le produit utilisé. Le produit peut être chauffé jusqu'à une température de 48,9 °C (120 °F) afin d'en réduire la viscosité et de faciliter l'application. Pour augmenter la fluidité, adoucir la texture et éliminer les risques de formation de cratères dus aux solvants, ajouter 1 à 4 % de Butyl Carbitol acétate (ou d'un produit équivalent) à la dilution.

### Méthodes d'application :

#### Pulvérisation classique

Pression d'air ..... 50 à 60 lb/po<sup>2</sup>  
Diluants ..... Xylène, Naphte Hi-Flash, Naphte aromatique – Point d'éclair 150  
Taux de dilution ..... 7 % (maximum)  
Viscosité d'application ..... 17 à 21 secondes, coupe Zahn n° 3

#### Pulvérisation électrostatique

Pression de pulvérisation ..... 50 à 60 lb/po<sup>2</sup>  
Polarité ..... 0,5 à 2,0 méga-ohms  
Kilovolts (kV) ..... 65 à 95  
Diluants ..... Xylène, Naphte Hi-Flash, Naphte aromatique – Point d'éclair 150  
Taux de dilution 7 % (maximum) Diluant pour la polarité Diacétone-alcool  
Viscosité d'application ..... 17 à 21 secondes, coupe Zahn n° 3

#### Cloches

Vitesse ..... 25 000 tr/min  
Polarité ..... 0,5 à 2,0 méga-ohms  
Kilovolts (kV) ..... 65 à 95  
Diluants ..... Xylène, Naphte Hi-Flash, Naphte aromatique – Point d'éclair 150  
Taux de dilution 7 % (maximum) Diluant pour la polarité Diacétone-alcool  
Viscosité d'application... 15 à 20 secondes, coupe Zahn n° 3

#### Disque à haute vitesse

Vitesse ..... 20 000 tr/min  
Polarité ..... 0,5 à 2,0 méga-ohms  
Kilovolts (kV) ..... 65 à 95  
Diluants ..... Xylène, Naphte Hi-Flash, Naphte aromatique – Point d'éclair 150  
Taux de dilution 7 % (maximum) Diluant pour la polarité Diacétone-alcool  
Viscosité d'application... 11 à 15 secondes, coupe Zahn n° 3

**Résistivité du produit dilué :** 0,5 à 1,5 méga-ohms. Pour abaisser la résistivité, ajouter 1 à 5 % de Diacétone-alcool R6K24 à la dilution.

#### Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement au Naphte Hi-Flash 100 R2K5 immédiatement après l'usage.  
Toujours suivre les instructions du fabricant lors de l'utilisation des solvants.

## INSTRUCTIONS

### Limites du produit :

- L'émail polyester Permaclad® 2400 est un revêtement thermodurcissable qui nécessite un apport de chaleur pour assurer un durcissement (séchage) complet. Le délai de durcissement et la température nécessaires pour obtenir un durcissement complet (résistant à 100 frottages doubles au MIBK) peuvent varier selon la masse du produit à revêtir et les conditions ambiantes.
- Le nettoyage et le traitement préalable du métal sont essentiels pour optimiser l'adhérence et le rendement du revêtement. Les résidus de traitement et les rayures se communiqueront à travers la couche de finition et peuvent prolonger le délai de durcissement.
- Ce produit n'est pas recommandé pour les extrusions des immeubles de grande hauteur et des bâtiments monumentaux qui doivent satisfaire la norme 2604 ou 2605 de l'AAMA.
- Certaines surfaces d'aluminium peuvent avoir subi un traitement chimique ou d'anodisation susceptible de nuire à l'adhérence du revêtement. Communiquer avec votre représentant Sherwin-Williams pour obtenir des conseils.
- Les produits H67CC1 et H67TC1 peuvent être utilisés tels quels comme revêtements transparents pour les applications intérieures.
- Pour obtenir des couleurs opaques, ajouter des couleurs pigmentées au produit Transparent (H67CC1 et/ou H67TC1). Le ratio de mélange recommandé est de 1 partie de produit pigmenté pour 1 partie de Transparent.
- Les procédés de nettoyage et de traitement du métal, de même que l'épaisseur du feuillet, influent sur la résistance à la corrosion.
- Ne pas utiliser de produit Rouge BON H67RC65 à l'extérieur en raison de son manque de durabilité à l'exposition aux intempéries.
- Pulvérisation électrostatique : diluer du produit Argenté métallisé H67SC3 avec du Transparent (ratio de mélange, au moins 1:1) pour obtenir un fini argent métallique, ou avec d'autres couleurs (à l'exception du blanc) pour obtenir des couleurs métallisées. Il est recommandé d'ajouter de l'Additif anti-abaissement V80VC43 aux couleurs métallisées pour optimiser l'apparence et limiter les risques de migration des pigments.

### Essais de rendement :

Substrat : panneaux d'acier Bonderite 1000 traités au phosphate de fer, EFS 1,0 mil, cuisson de 15 minutes à 163 °C (325 °F)  
Dureté au crayon ..... H - 3H  
Résistance aux éraflures ..... Excellente  
Essai au brouillard salin (5 %) ..... 144 heures  
Humidité (100 % à 35 °C [95 °F]) ... 1 000 heures  
Résistance au choc  
direct ..... 80 po-lb  
indirect ..... 30 po-lb  
Souplesse  
(essai au mandrin conique) ..... Essai réussi  
Essai de durcissement (100 frottages doubles au MIBK) ..... Brunissage minimal

Substrat : aluminium traité au phosphate de chrome, EFS 1,0 mil, cuisson de 15 minutes à 163 °C (325 °F)  
Essai de durcissement (100 frottages doubles au MIBK) ..... Brunissage minimal  
Essai au brouillard salin ASTM B117 (5 %) ..... 1 000 heures  
Humidité de 100 % à 35 °C (95 °F)  
ASTM D2247 ..... 1 000 heures  
Dureté au crayon ..... H - 3H  
Résistance aux éraflures ..... Excellente  
Résistance au choc  
AAMA 2603, déformation 0,1 po  
direct ..... Essai réussi  
indirect ..... Essai réussi  
Souplesse  
(essai au mandrin conique) ..... Essai réussi

## MISES EN GARDE

Lire attentivement l'étiquette 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.

### MISES EN GARDE

LIRE LES ÉNONCÉS D'ÉTIQUETTE CONCERNANT CE PRODUIT.

Produit COMBUSTIBLE. Garder à l'écart de la chaleur et des flammes vives.

VAPEURS NOCIVES. Toujours assurer une circulation d'air adéquate. Porter un appareil respiratoire agréé pour particules et vapeurs organiques correctement ajusté (approuvé par le NIOSH) durant et après l'application, à moins que l'analyse de l'air démontre des niveaux de vapeurs ou de brouillard de pulvérisation inférieurs aux limites applicables. Suivre les instructions d'utilisation du fabricant.

Éviter tout contact avec les yeux et la peau. Se laver les mains après utilisation. Toujours garder le contenant fermé lorsqu'il n'est pas utilisé. Ne pas transvider le contenu dans d'autres contenants pour l'entreposage.

PREMIERS SOINS : en cas d'INHALATION, éloigner la personne affectée de la zone d'exposition. L'aider à respirer, la garder au chaud et au repos. En cas de CONTACT AVEC LA PEAU : laver soigneusement la partie touchée avec de l'eau et du savon. Retirer les vêtements contaminés. Les nettoyer avant de les réutiliser. En cas de CONTACT AVEC LES YEUX : rincer abondamment à l'eau pendant 15 minutes. Consulter un médecin. En cas d'INGESTION : appeler immédiatement le centre antipoison, les urgences ou un médecin.

DÉVERSEMENT ET MISE AU REBUT : écarter toute source potentielle d'incendie. Aérer et nettoyer avec un matériau absorbant inerte. Incinérer dans une installation approuvée. Ne pas incinérer dans un contenant fermé. Mettre au rebut conformément aux règlements fédéraux, provinciaux et locaux relatifs à la pollution.

EFFETS À LONG TERME D'UNE SUREXPOSITION PROLONGÉE.

Contient des solvants qui peuvent endommager de façon permanente le cerveau et le système nerveux. Tout emploi abusif intentionnel consistant à concentrer délibérément le contenu et à l'inhaler peut être dangereux ou fatal.

AVERTISSEMENT : ce produit contient des substances chimiques reconnues par l'État de Californie comme pouvant provoquer le cancer, des anomalies congénitales et d'autres problèmes de reproduction.

NE PAS AVALER. TENIR HORS DE PORTÉE DES ENFANTS.

POUR UTILISATION INDUSTRIELLE UNIQUEMENT.

CONSULTER LA FICHE SIGNALÉTIQUE. 24339-051905.

**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.