



Revêtements chimiques

CC-B23-F

Émail polyester thermodurcissable à haute teneur en solides PERMACLAD® 2400

Noir H67BC78
 Blanc H67WC55
 Transparent brillant H67CC1
 Transparent peu lustré H67TC1
 Additif anti-abaissement V80VC43

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>
<p>L'émail polyester thermodurcissable à haute teneur en solides PERMACLAD® 2400 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>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Teneur en COV conforme aux normes de 3,0 lb/gal* à l'application. • Satisfait ou surpasse la norme AAMA 2603 pour l'aluminium extrudé. • Excellente tenue de la couleur et du lustre. • Haute teneur en solides. • Faibles émissions de solvants. • Excellent durcissement et excellente résistance aux éraflures. • Bonne protection en une couche. • Applicable par pulvérisation classique ou projection électrostatique à cloch et à disque. • Applicable sans chaleur ou équipement spécial. <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 : 30 à 85 unités (selon la formule)</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : 72 ± 2 % (selon la couleur)</p> <p>Viscosité : Brookfield, mobile n° 3, 100 tr/min à 25 °C (77 °F), 200 - 600 cps, selon la formule</p> <p>Épaisseur de feuille recommandée : Humide 1,3 à 1,8 mil Sec 0,9 à 1,2 mil</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 23 à 32 m²/l (936 à 1 318 pi²/gal) pour une EFS de 0,9 à 1,2 mil</p> <p>Méthode de cuisson : 1. Séchage instantané : 5 minutes 2. Cuire de 10 à 15 minutes, entre 163 et 177 °C (325 et 350 °F)</p> <p>Point d'éclair : 40,6 °C (105 °F), vase clos Pensky-Martens</p> <p>Conservation en bidon : 2 ans, avant l'ouverture</p> <p>Données sur la qualité de l'air : Photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV, déterminés selon la norme ASTM D2369-92) À l'emballage, maximum de 255 g/L (2,13 lb/gal) Dilué de 7 % au Naphte Hi-Flash R2K5, 333 g/L (2,78 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'emboûtissage, 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 : 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>Acier ou fer : 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>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> <p>Additif anti-abaissement: 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).</p>

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/po²
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/po²
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 préalables 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.
- Les procédés de nettoyage et de traitement du métal, de même que l'épaisseur du feuillet, influent sur la résistance à la corrosion.

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

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.