



**SHERWIN  
WILLIAMS.**

# Revêtements chimiques

## CC-A30-F

### Apprêt KEM-FLASH® 500

Gris ..... E61A750  
Rouge oxyde ..... E61R751  
Noir ..... E61B752  
Blanc ..... E61W753

#### DESCRIPTION

L'apprêt KEM-FLASH® 500 est un apprêt alkyde à séchage rapide de grande qualité, conforme aux règlements en matière de COV. Il satisfait aux normes de rendement de l'équipement hors route et des surfaces métalliques d'usage général.

Avantages :

- Conforme aux normes de l'EPA relatives à une émission maximale de composés organiques volatils (COV) de 3,5 lb par gallon.
- Excellente résistance à la corrosion.
- Séchage rapide. Le produit de finition peut être appliqué après 30 minutes.
- Haute teneur en solides (50 % du volume) assurant la constitution plus rapide du feuillet.
- Applicable par pulvérisation classique ou à haute pression sans dilution ou réchauffement préalable.
- 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).
- Apprêt idéal pour l'équipement agricole et de construction, la machinerie, les wagons de chemin de fer, l'acier de construction et les pièces de métal fabriquées qui requièrent une excellente durabilité et une protection contre la rouille.
- Diluable aux solvants exemptés tel que l'acétone pour une application améliorée.
- Compatible avec une vaste gamme de couches de finition, y compris :  
Émail KEM Lustral®  
Laques de production Opex®  
Émail de production à séchage rapide  
Émail à séchage rapide  
Émail à séchage rapide 350  
Émail acrylique à haute teneur en solides  
Émail KEM® à séchage rapide et à haute teneur en solides  
Émail KEM Acryl™ HS 100

#### CARACTÉRISTIQUES

**Lustre :** Mat, 2 à 10 unités  
**Pourcentage de matières solides par volume :** 52 ± 2 %  
(selon la couleur)  
**Viscosité :**  
14 à 32 secondes, coupe Zahn n° 3  
40 à 70 secondes, coupe Ford n° 4  
**Épaisseur de feuillet recommandée :**  
Humide 3,0 à 3,5 mils  
Sec 1,5 à 1,8 mil  
**Rendement (sans perte à l'application) :**  
10,9 à 14,2 m<sup>2</sup>/l (446 à 577 pi<sup>2</sup>/gal)  
pour une EFS de 1,5 à 1,8 mil  
**Séchage**  
(EFS 1,5 mil, 25 °C [77 °F], 50 % H.R.) :  
Sec au toucher : 15 à 30 minutes  
Sec hors poisse : 30 à 60 minutes  
Sec pour recouvrir : 30 minutes  
Séchage accéléré : 10 à 30 minutes,  
jusqu'à 60 °C  
(180 °F)  
**Point d'éclair :** 18,3 °C (65 °F), vase  
clos Pensky-Martens  
**Conservation en bidon :** 2 ans, avant l'ouverture  
**Données sur la qualité de l'air :**  
Photochimiquement réactif.  
Composés organiques volatils (COV)  
À l'emballage, maximum de  
396 g/L (3,30 lb/gal)  
  
Une fiche sur les données environnementales est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.

#### INSTRUCTIONS

**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.

**Aluminium :** s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520.

**Acier galvanisé :** s'il n'a pas été traité, appliquer l'apprêt réactif industriel P60G2 ou l'apprêt réactif KEM Aqua E61G520.

**Acier ou fer :** 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.

**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.

## APPLICATION

### Usages types

**Dilution :** pour respecter les normes en matière de COV (3,5 lb/gal), diluer jusqu'à un maximum de 3,5 % avec de l'acétate de butyl, du MAK ou du MIBK pour réduire la viscosité et faciliter l'application.

Ce produit peut être dilué davantage avec des solvants exemptés comme l'acétone pour améliorer l'application tout en respectant les normes d'émissions de COV de 3,37 à 3,5 lb/gal. Ne pas dépasser une dilution de 10 % par volume avec un solvant exempté.

Le produit peut également être chauffé jusqu'à 48,9 °C (120 °F) pour améliorer l'application.

### **Pulvérisation classique :**

Pression d'air ..... 40 à 60 lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 10 à 15 lb/po<sup>2</sup>  
Buse ..... 0,055 - 0,070 po

### **Pulvérisation haute pression :**

Pression ..... 2 200 à 2 600 lb/po<sup>2</sup>  
Buse ..... 0,013 - 0,015 po

### **Pulvérisation mixte (à air assisté) :**

Pression d'air ..... 10 à 30 lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 1 800 à 2 400 lb/po<sup>2</sup>  
Buse ..... 0,013 - 0,015 po

### **Pulvérisation électrostatique :**

Diluant pour la polarité ..... MAK  
Tension ..... 60 à 85 kV

### **Pulvérisation HVBP :**

Pression d'air de chapeau ..... 8 à 9 lb/po<sup>2</sup>  
Pression de fluide ..... 10 à 15 lb/po<sup>2</sup>  
Pression d'embout

### **Nettoyage :**

Nettoyer les outils et l'équipement au MAK R6K30 ou à l'acétate de butyl R6K18 immédiatement après l'usage.

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

## INSTRUCTIONS

### **Limites du produit :**

- Afin d'obtenir une bonne résistance à la corrosion, un feuil sec d'une épaisseur minimale de 1,5 mil est requis.
- Appliquer une couche chargée puisqu'une pulvérisation sèche nuit à la tenue de l'émail et produit une apparence rugueuse.
- Ne pas recouvrir d'une couche de finition d'émail polyuréthane, d'époxyde catalysé, de peinture mate à formule masquante pour revêtements muraux PVC ou de produits au latex.
- Dans le cas d'une surface nettoyée au jet de sable, appliquer une épaisseur de feuil suffisante pour protéger le profil d'accrochage (généralement 1 mil de plus que le profil d'accrochage). Plusieurs couches peuvent être requises.
- Étant donné sa rapidité de séchage, ce produit n'est pas recommandé pour une application au pinceau.
- Il est recommandé de déterminer la période de recouvrement critique et d'évaluer l'adhérence intercouches de l'ensemble des produits lorsque la couche supérieure est un produit contenant de puissants solvants.
- L'épaisseur du revêtement augmentera rapidement à l'application à cause de la teneur élevée en solides. Les feuil épais prennent plus de temps à sécher.

### **Essais de rendement :**

Substrat : acier nettoyé, apprêt appliqué à une EFS de 1,5 mil  
Essai au brouillard salin ..... 500 heures  
Exposition en Floride  
(45°, face au sud) ..... 1 an  
Adhérence ..... 5B  
Mandrin conique 1/8 po ..... essai réussi  
Résistance au choc direct ..... 40 lb  
Résistance au choc inverse ..... 8 lb

## 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.