



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-E21-F

KEM AQUA® 400

Émail à base d'eau

Noir F75B550
Blanc lustré F75W551
Bleu allié F75L504

Noir peu lustré F75B520
Transparent lustré F75V501
Vert GD F75G502

DESCRIPTION	CARACTÉRISTIQUES	INSTRUCTIONS
<p>L'émail KEM AQUA® 400 à base d'eau est un émail alkyde diluable à l'eau de grande qualité. Il offre une très bonne rétention des couleurs et du lustre, un lustre éclatant, un indice de netteté d'image élevé ainsi qu'une excellente résistance à la corrosion, ce qui en fait un revêtement idéal pour l'équipement lourd et les surfaces métalliques d'usage général.</p>	<p>Fini : Lustré (80°+) EFS de 1,25 mil (de 10 à 20 unités pour le noir peu lustré F75B520)</p> <p>Solides par volume : 26-31 % ± 2 % (selon la couleur)</p> <p>Viscosité : 95 à 105 unités Krebs – Stormer 40 à 60 secondes, coupe Zahn n° 5</p> <p>Épaisseur de feuil recommandée : Humide 4,0 à 5,0 mils Sec 1,0 à 1,25 mil</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) 308 à 529 pi²/gal pour une EFS de 1 à 1,25 mil (selon la couleur)</p> <p>Séchage (EFS de 1,0 mil, 25 °C (77 °F), 50 % H.R.) : Sec au toucher : 35 à 45 minutes Sec hors poisse : 90 à 110 minutes Sec pour manipuler : 2 heures Sec pour recouvrir : 30 minutes Séchage accéléré : 15 à 20 minutes entre 66 et 82 °C (150 à 180 °F)</p> <p>Il est nécessaire d'assurer une bonne circulation de l'air et un bon contrôle de l'humidité pour permettre le séchage des revêtements diluables à l'eau.</p> <p>Point d'éclair : 48,8 °C (130 °F), vase clos Setaflash</p> <p>Conservation en bidon : 18 mois, avant l'ouverture</p> <p>Entreposage : à l'intérieur, protéger contre le gel</p> <p>pH : 8,5 à 8,9</p> <p>Gel-dégel : 4 cycles</p> <p>Données sur la qualité de l'air : Non photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV) à l'emballage, maximum de 336 g/L (2,8 lb/gal) Dilué à 10 % avec de l'eau 336 g/L (2,8 lb/gal)</p> <p>Émissions de composés organiques volatils à l'emballage, maximum de 156 g/L (1,3 lb/gal) Dilué à 10 % avec de l'eau 140 g/L (1,17 lb/gal)</p>	<p>Généralités : le substrat doit être exempt de graisse, d'huile, de saletés, d'empreintes, de composés d'emboutissage, de toute contamination et de traitement de passivation afin d'assurer une adhérence et un rendement optimal du revêtement. Consulter la brochure CC-T1, Préparation de surface en métal, pour plus de détails.</p> <p>Aluminium (non traité) : appliquer l'apprêt réactif Kem Aqua® E61G520.</p> <p>Acier galvanisé (non traité) : appliquer l'apprêt réactif Kem Aqua® E61G520.</p> <p>Acier ou fer : éliminer toute trace de rouille, de calamine et de produit d'oxydation. Pour obtenir de meilleurs résultats, traiter la surface au phosphate de zinc ou de fer pour améliorer la protection anticorrosion, ou appliquer l'apprêt pour métal Kem Aqua® 70P diluable à l'eau à une EFS de 1,2 mil. L'apprêt Kem-Flash® 500 peut être utilisé pour obtenir un apprêt à base de solvant à teneur en COV de 3,5.</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>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none">• Faible teneur en COV* – moins de 2,8 lb/gal à l'application.• Faible émission de composés organiques volatils – moins de 1,3 lb/gal• Sans polluant atmosphérique.• 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)• Excellente tenue de couleur et de lustre.• Très bonne protection en une couche; comparable à celle des alkydes à base de solvant de grande qualité.• Excellente adhérence et résistance rapide à l'humidité.• Lustre éclatant et indice de netteté d'image élevé• Résiste au carburant diesel et à l'huile moteur• Faible odeur, améliorant les conditions de travail• La dilution à l'eau signifie des économies importantes de solvant.• Peut être appliqué au pistolet pulvérisateur classique, sans air comprimé, à air comprimé et à basse pression, électrostatique ou encore par trempage.• Aucune période de recouvrement critique.• Nettoyage à l'eau des pistolets et de l'équipement de pulvérisation.• Bonne souplesse et bonne résistance aux éraflures.• Sec au toucher le lendemain.	<p>*Les limites de conformité à la norme de COV varient d'une juridiction à l'autre. Consulter les réglementations locales.</p>	

APPLICATION

Usages types

Dilution : diluer à l'eau jusqu'à 10 %, selon les besoins. Ne pas trop diluer. Les émaux diluables à l'eau doivent être appliqués à des viscosités supérieures à celles des émaux à base de solvant. Pour accélérer le séchage, utiliser 1-10% de l'acétone R6K9.

Pulvérisation classique :

Pression d'air 45 à 55

Pression de fluide 10 à 15 lb/po²

Buse 0,055 à 0,070

Pulvérisation haute pression :

Pression 2 100 à 2 400 lb/po²

Buse 0,011 à 0,013

Pulvérisation mixte (à air assisté) :

Pression d'air 20 à 30 lb/po²

Pression de fluide 1 800 à 2 500

Buse 0,011 à 0,013

Pulvérisation électrostatique :

Peut être appliqué au moyen d'un pistolet pulvérisateur électrostatique, mais l'équipement doit être isolé. Communiquer avec le fournisseur de l'équipement ou un représentant Sherwin-Williams pour connaître la méthode appropriée.

Pulvérisation HVBP :

Pression de pulvérisation au chapeau 8 à 10 lb/po²

Pression de fluide 8 à 10 lb/po²

Buse 0,055 à 0,070

Trempage :

L'agitation ou la turbulence excessive durant l'immersion ou le retrait de la pièce peut entraîner la formation de mousse.

Contrôler la viscosité dans le réservoir et maintenir un pH stable. Régler le pH tous les jours à une valeur comprise entre 8,5 et 8,9 avec de l'ammoniaque. L'ajout de solvants organiques tels que le Butyl Cellosolve augmente la teneur en COV.

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement avec de l'eau immédiatement après utilisation, lorsque la peinture est encore humide. Si la peinture est sèche, utiliser du Butyl Cellosolve ou de la méthylisobuthylcétone.

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

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Il est préférable de repasser plusieurs fois pour obtenir l'épaisseur de feuil voulue que d'utiliser une seule passe épaisse.
- Une augmentation de l'humidité relative prolongera le temps de séchage.
- Ne pas pulvériser lorsque la température est inférieure à 7 °C (45 °F).
- Il est recommandé d'entreposer le produit à l'intérieur à une température comprise entre 1,7 et 35 °C (35 à 95 °F). Protéger contre le gel.
- Les réservoirs, contenants, tuyaux et équipements d'application devraient être doublés, en plastique ou en acier inoxydable.
- Ne pas utiliser d'émail Kem Aqua 400 à base d'eau sur des apprêts au latex tels que le Kem Aqua® 50P diluable à l'eau.
- Couleurs personnalisées disponibles en mélangeant des bases avec des colorants KEM Aqua.

Essais de rendement

Feuil de 1,2 mil à sec sur acier laminé à froid non traité (panneau Q) et séché à l'air pendant 14 jours.

Essai au brouillard salin

ASTM B117 200 heures

Fluage maximal de 3,17 mm (1/8 po), aucune rouille de surface

Humidité

ASTM D2247, à 38 °C (100 °F), 100 % H.R.,

150 heures essai réussi sans cloques

Dureté au crayon

ASTM 3363 HB

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.

Pour toute question ou tout commentaire, communiquer avec le 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.