



**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revêtements chimiques

CC-M21-F

MIL-DTL-64159, Type II Polyuréthane à base d'eau Revêtement résistant aux agents chimiques

Vert avion, 34031 F93G505
Chamois 686A, 33446 F93H504
Gris intérieur, 36231 F93A501

Vert 383, 34094 F93G504
Noir, 37030 F93B505
Sauge, 34201 F93G510

Brun 383, 30051 F93N505
Noir avion, 37038 F93B506
Catalyseur (composant B) V93V502

<u>DESCRIPTION</u>	<u>CARACTÉRISTIQUES</u>	<u>INSTRUCTIONS</u>																				
<p>Le revêtement RRAC MIL-DTL-64159 Type II est un revêtement polyuréthane à base d'eau en deux composants résistant aux agents chimiques (RRAC) et conçu pour l'équipement militaire. Ce produit respecte la norme MIL-DTL-64159 Type II en matière de formulation et de rendement.</p> <p>Avantages :</p> <ul style="list-style-type: none"> Teneur en COV inférieure à 1,8 lb/gal. Émissions de composés organiques volatils inférieures à 0,9 lb/gal. Dilution à l'eau entraînant d'importantes économies de solvant. Faible odeur. Excellente atomisation. Fini plus lisse que les revêtements RRAC conventionnels. Applicable à l'équipement pour peinture en deux composants. Formule sans plomb ni chromates. Excellente durabilité dans le cas des applications extérieures. <p>Les produits suivants ont été approuvés par le Army Research Lab, Aberdeen Proving Ground, Aberdeen, MD et les codes d'approbation suivants leur ont été attribués.</p> <table border="0"> <tr> <td>Sherwin-Williams</td> <td>N° d'approbation</td> </tr> <tr> <td>F93G504</td> <td>Q1653</td> </tr> <tr> <td>F93H504</td> <td>Q1660</td> </tr> <tr> <td>F93B505</td> <td>Q1655</td> </tr> <tr> <td>F93N505</td> <td>Q1654</td> </tr> <tr> <td>F93G505</td> <td>Q1661</td> </tr> <tr> <td>F93B506</td> <td>Q1680</td> </tr> <tr> <td>F93A501</td> <td>Q1765</td> </tr> <tr> <td>F93G510</td> <td>Q1910</td> </tr> <tr> <td>V93V502</td> <td></td> </tr> </table>	Sherwin-Williams	N° d'approbation	F93G504	Q1653	F93H504	Q1660	F93B505	Q1655	F93N505	Q1654	F93G505	Q1661	F93B506	Q1680	F93A501	Q1765	F93G510	Q1910	V93V502		<p>Lustre – EFS 2,0 mils : 60° 1,0 unité maximum 85° 3,5 unités maximum</p> <p>Pourcentage de matières solides par volume : selon la couleur Composant A : 32 à 38 % Composant B : 69,3 ± 1 % Mélangé : 45 à 48 %</p> <p>Viscosité : selon la couleur 15 à 26 secondes, coupe Zahn n° 3 catalysé et dilué</p> <p>Épaisseur de feuillet recommandée : Humide 3,8 à 4,9 mils Sec 1,8 à 2,3 mils</p> <p>Rendement (sans perte à l'application) : 314 à 427 pi²/gal pour une EFS de 1,8 à 2,3 mils</p> <p>Séchage (25 °C [77 °F], 50 % H.R.) : Sec au toucher : 60 minutes Dur au toucher : 6 heures Sec à cœur : 8 heures Durcissement complet : 7 jours Séchage accéléré : 1 heure de séchage éclair, puis 45 minutes à 82,2 °C (180 °F). La durée de séchage éclair dépend du mouvement d'air, de la température et de l'humidité. Le séchage éclair d'une heure peut être réduit avec l'utilisation d'un déshumidificateur ou de ventilateurs pour enlever l'eau.</p> <p>Point d'éclair : 93,3 °C (200 °F)</p> <p>Rapport de mélange : 2 parties Composant A 1 partie Composant B V93V502 0,5 partie Eau désionisée ou distillée</p> <p>Le taux de dilution varie selon la couleur. Voir la section Application pour plus de détails.</p> <p>Conservation en pot : 4 heures</p> <p>Conservation en bidon : 12 mois, avant l'ouverture</p> <p>Données sur la qualité de l'air : Non photochimiquement réactif. Composés organiques volatils (COV) Catalysé et dilué tel qu'indiqué, maximum de 216 g/L (1,8 lb/gal) Émissions de composés organiques volatils Catalysé et dilué tel qu'indiqué, maximum de 108 g/L (0,9 lb/gal) Une fiche sur les données environnementales est disponible chez votre fournisseur Sherwin-Williams local.</p>	<p>Acier : la surface doit être propre et exempte de toute trace de rouille, de graisse, de poussière, d'empreintes et d'autres contaminants afin d'optimiser l'adhérence et le rendement du revêtement. Un prétraitement chimique (phosphate de zinc) ou l'apprêt réactif DOD-P-15328D E90G4 donne une meilleure adhérence et améliore les performances. Si un nettoyage au jet d'abrasif est requis, effectuer la préparation selon la norme SSPC-SP6. Prétraiter la surface d'accrochage pour obtenir une adhérence optimale. Utiliser l'apprêt réactif E90G4 en deçà de deux heures après le nettoyage au jet.</p> <p>Aluminium : nettoyer avec un nettoyeur acide ou avec un nettoyeur adéquat selon la contamination. Prétraiter avec un revêtement de conversion chromique (MIL-C-5541F), l'apprêt réactif DOD-P-15328D E90G4, ou anodiser selon la norme MIL-A-8625F. Voir ci-dessous pour les apprêts.</p> <p>Acier galvanisé et autres métaux : nettoyer et enlever toute contamination et oxydation sur la surface, puis traiter à l'apprêt réactif DOD-P-15328D E90G4. Étant donné la grande variété de ces surfaces, il est recommandé de vérifier l'adhérence pour chaque cas. Voir ci-dessous pour les apprêts.</p> <p>L'utilisation d'apprêts sous la couche de finition RRAC est obligatoire. Pour les substrats ferreux, utiliser un apprêt MIL-DTL-53022C, par exemple E90W201 (Type I) ou E90H226 (Type II, pour un recouvrement plus rapide). Pour les substrats non-ferreux, utiliser l'apprêt MIL-PRF-23377J E90G203 (Type I, Classe C2, 2,8 COV) ou l'apprêt MIL-DTL-53022C (voir ci-haut).</p> <p>Consulter la fiche signalétique de chaque apprêt pour obtenir la période de recouvrement recommandée. Ainsi, l'apprêt E90H226 peut être recouvert après 20 à 30 minutes de séchage à l'air.</p> <p>Remarque : voir la fiche MIL-C-53072C 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>
Sherwin-Williams	N° d'approbation																					
F93G504	Q1653																					
F93H504	Q1660																					
F93B505	Q1655																					
F93N505	Q1654																					
F93G505	Q1661																					
F93B506	Q1680																					
F93A501	Q1765																					
F93G510	Q1910																					
V93V502																						

APPLICATION

USAGES TYPES

Instructions spéciales de mélange :

Mélanger le composant A à l'agitateur mécanique de type Red Devil pendant 5 minutes avant l'ouverture. Incorporer le composant B au composant A et mélanger à l'agitateur mécanique pendant 3 minutes. Sherwin-Williams recommande fortement l'utilisation d'un mélangeur à cage. Une perceuse pneumatique pouvant tourner à 2 000 tours/min est également requise. Contactez votre représentant Sherwin-Williams local pour la démonstration initiale. La viscosité du matériel catalysé augmente. Diluer le produit à pulvériser, puis bien mélanger.

Dilution : diluer à l'eau désionisée ou distillée. La dilution peut différer selon les variables d'application. Augmenter la quantité d'eau afin d'obtenir la viscosité souhaitée.

Pulvérisation classique :

Pression d'air 45 à 60 lb/po²

Buse 0,070 po

Pulvérisation mixte (à air assisté) :

Pression d'air 50 lb/po²

Pression de fluide 2 100 lb/po²

Buse 611

Pulvérisation HVBP :

Pression d'air 65 lb/po²

Pression de fluide 5 à 10 lb/po²

Buse 0,070 po

Nettoyage :

Nettoyer les outils et l'équipement à l'eau immédiatement après l'usage.

Nettoyer ensuite l'équipement avec le solvant MIL-T-81772 Type I R91K20 afin de prévenir la corrosion. Le produit Acrastrip® 600 BIG MOD (militaire) fabriqué par Polychem (brevet 5 972 865 aux É.-U.) peut également être utilisé.

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

INSTRUCTIONS

Limites du produit :

- Ce revêtement (composant A) doit être catalysé avec un catalyseur (composant B) V93V502 selon un ratio de 2:1 par volume.
- N'utiliser que le catalyseur V93V502. Ne pas varier le ratio.
- Bien agiter le composant A avec un agitateur de type Red Devil avant toute utilisation.
- Mélanger l'ensemble composant A, composant B et diluant avec un agitateur à cage et une perceuse pneumatique ou, encore, au moyen de l'équipement approprié pour les revêtements à deux composants.
- La durée de vie en pot sera plus courte lorsque la température est plus chaude.
- L'évaporation incomplète de l'eau pendant le séchage accéléré produira un feuil plus mou. La polymérisation sera toutefois complète après sept jours.

Performances :

Ce produit respecte la norme MIL-DTL-64159 Type II en matière de rendement.

AVERTISSEMENT :

Ne pas mettre le produit catalysé au rebut dans des contenants scellés. Utiliser des bouchons ventilés sur les contenants. Ce matériel générera du bioxyde de carbone au cours des 24 heures qui suivent le mélange. Après cette période, la formation de gaz cessera et les contenants pourront être scellés.

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 le 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 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.